



EnterpriseOne Xe

Administración de datos del producto

PeopleBook

Septiembre de 2000

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

SKU XeSAPD

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 analítico

Descripciones generales	1-1
Descripción general de la industria	1-3
Ambiente de la industria y conceptos de Administración de datos del producto	1-3
La industria	1-3
¿En qué consiste una lista de materiales?	1-4
¿En qué consiste una ruta de fabricación?	1-4
¿En qué consiste un centro de trabajo?	1-4
¿En qué consiste la Administración de cambios de ingeniería? ..	1-5
Usos de los datos del producto en toda la compañía	1-5
Importancia de la precisión de datos del producto	1-6
Ideas en Acción: la ventaja competitiva	1-7
Descripción general de Administración de datos del producto	1-11
Integración de sistemas	1-11
Flujo de procesos	1-13
Tipos de manufactura	1-14
Manufactura discreta	1-15
Manufactura de proceso	1-15
Manufactura repetitiva	1-17
Funciones	1-18
Revisión de Planificación y ejecución de necesidades empresariales	1-19
Archivos que usa el sistema Administración de datos del producto .	1-21
Descripción general de menús	1-23
Comandos de vía rápida	1-25
 Configuración de Administración de datos del producto	 2-1
Configuración de listas de materiales e información de rutas de fabricación	2-3
Configuración de códigos definidos por el usuario	2-3
Tipo de listas de materiales (40/TB)	2-4
Código con base de tiempo (30/TB)	2-4
Tabla Artículos fabricados/comprados (41/I)	2-4
Tipos de rutas de fabricación (40/TR)	2-4
Configuración de mensajes genéricos/tipos de tasas	2-5
Opciones de proceso: Registros de mensajes genéricos/tasas ..	2-7
Configuración de información de manufactura	2-9
Conversión del número de decimales para cantidades	2-9
Opciones de proceso: Conversión de decimales QNTY	2-11
Configuración de constantes de manufactura	2-11
Configuración del calendario de planta	2-15
Opciones de proceso: Calendario de días hábiles	2-17

Listas de materiales	3-1
Familiarización con listas de materiales	3-3
Tipos de listas de materiales	3-4
Lista de materiales de planificación	3-5
Lista de materiales en batch	3-5
Ejemplo: órdenes MRP	3-5
Lista de materiales en porcentajes	3-6
Ejemplo: lista en porcentajes	3-7
Lista de materiales de manufactura	3-8
Terminología de la lista de materiales	3-8
Relación entre principales y componentes	3-9
Ejemplo: relaciones en una lista de materiales de un solo nivel	3-9
Ejemplo: relaciones en una lista de materiales indentada ...	3-10
Artículo ficticio	3-10
Ejemplo: artículo ficticio	3-11
Artículo sustituto	3-11
Localizador de componentes	3-11
Artículo no almacenable	3-11
Herramientas	3-12
Artículos a granel	3-12
Reemplazo de piezas	3-12
Registro de listas de materiales	3-15
Registro de una lista de materiales	3-16
Registro de información de listas de planificación y de juegos	3-26
Registro de información del producto	3-28
Opciones de proceso: Revisiones de lista de materiales (P3002) ...	3-29
Registro de localizadores de componentes	3-35
Opciones de proceso: Revisiones de localizadores de componentes	3-37
Revisión de listas de materiales	3-39
Verificación de listas de materiales	3-39
Localización de listas de materiales	3-40
Localización de listas de materiales de un solo nivel	3-41
Localización de listas de materiales de varios niveles	3-42
Localización gráfica de listas de materiales	3-43
Opciones de proceso: Consulta de listas de materiales (P30200) ...	3-44
Localización de puntos de uso de un componente en listas de materiales de un solo nivel	3-53
Localización de puntos de uso de un componente en listas de materiales de varios niveles	3-54
Opciones de proceso: Lista de materiales en puntos de uso ...	3-55
Comparación de listas de materiales	3-55
Opciones de proceso: Comparación de listas de materiales (P30204)	3-58
Impresión de información de lista de materiales	3-60
Informe Listas de materiales de un solo nivel	3-60
Opciones de proceso: Impresión de listas de materiales (R30460) ..	3-61
Informe Lista de materiales de varios niveles	3-66
Informe Puntos de uso del artículo	3-66
Opciones de proceso: Puntos de uso del material	3-67

Cambio de listas de varios materiales	3-67
Opciones de proceso: Actualización de listas de materiales en puntos de uso	3-68
Centros de trabajo e instrucciones de las rutas de fabricación ..	4-1
Centros de trabajo	4-1
Integración del sistema de centros de trabajo	4-3
Disposición de centros de trabajo	4-4
Instrucciones de las rutas de fabricación	4-5
Funciones	4-6
Instrucciones de las rutas maestras de fabricación	4-7
Instrucciones de las rutas de fabricación en batch	4-7
Operación alternativa	4-7
Trabajo con centros de trabajo	4-9
Registro de centros de trabajo	4-10
Opciones de proceso: Revisión de centros de trabajo	4-16
Registro de información de coste y contabilidad	4-16
Revisión de operaciones por centro de trabajo	4-20
Trabajo con instrucciones de las rutas de fabricación	4-23
Registro de instrucciones de las rutas de fabricación	4-24
Opciones de proceso: Trabajo con Maestro de rutas de fabricación	4-31
Registro de operaciones externas	4-33
Actualización de desecho de componentes	4-34
Ejemplo: desecho de componentes	4-35
Opciones de proceso: Actualización de rendimiento planificado	4-35
Revisión de información de instrucciones de las rutas de fabricación	4-35
Impresión de información de instrucciones de las rutas de fabricación	4-37
Trabajo con plazos	4-39
Revisión de plazos	4-40
Generación de plazos	4-42
Opciones de proceso: Cálculo de plazos	4-43
Configuración de manufactura repetitiva	5-1
Ejemplo: manufactura de cuadros de bicicletas	5-3
Terminología repetitiva	5-3
Línea de producción	5-3
Lista de materiales	5-4
Instrucciones de rutas de fabricación	5-4
Kanban	5-5
Relación entre el artículo y la línea de producción	5-5
Configuración de información de turnos	5-7
Configuración de turnos en constantes de manufactura	5-8
Configuración de calendarios de turnos	5-10
Configuración de turnos para centros de trabajo	5-13
Configuración de unidades de recursos para turnos	5-17
Opciones de proceso: Unidades de recursos del centro de trabajo	5-21

Configuración de kanban	5-23
Configuración de artículos controlados por kanban	5-24
Generación de kanban	5-27
Opciones de proceso: Cálculo del tamaño del kanban	5-28
Manufactura de proceso	6-1
Familiarización con Manufactura de proceso	6-5
Terminología del proceso	6-5
Coproductos	6-6
Subproductos	6-6
Ingredientes	6-6
Productos intermedios	6-6
Instrucciones de rutas de fabricación de procesos	6-6
Sustitutos	6-7
Operaciones alternativas	6-7
Procesos en batch	6-7
Listas de materiales en porcentajes	6-7
Ejemplo: proceso en porcentajes	6-8
Ejemplo: proceso continuo de papas fritas	6-9
Ejemplo: proceso en batch de lubricante de grafito	6-10
Trabajo con procesos	6-11
Registro de procesos	6-12
Registro de operaciones de proceso	6-14
Registro de ingredientes del proceso	6-20
Registro de información de la producción	6-28
Registro de una lista de coproductos y subproductos	6-30
Registro de productos intermedios	6-34
Actualización del desecho del componente	6-36
Opciones de proceso: Actualización de rendimiento planificado	6-38
Cambio de varios procesos	6-38
Opciones de proceso: Actualización de listas de materiales en puntos de uso	6-40
Revisión de procesos	6-43
Verificación de procesos	6-43
Revisión de información del proceso	6-44
Opciones de proceso: Puntos de producción de coproductos y subproductos	6-50
Impresión de información de proceso	6-53
Informe Ingredientes un solo nivel	6-53
Opciones de proceso: Informe Listas de materiales de un solo nivel	6-53
Informe Ingredientes de varios niveles	6-54
Opciones de proceso: Informe Lista de materiales de varios niveles	6-54
Informe Puntos de uso de ingredientes	6-55
Opciones de proceso: Puntos de uso de materiales	6-55
Informe Proceso	6-55
Informe Instrucciones	6-55

Administración de cambios de ingeniería	7-1
¿Qué es una orden de cambio de ingeniería?	7-1
¿Qué es una solicitud de cambio de ingeniería?	7-2
Funciones	7-2
Integración de sistemas	7-3
¿Quién participa en el proceso de órdenes de cambio de ingeniería?	7-4
Proceso de las órdenes de cambio de ingeniería	7-5
¿Qué tipo de cambios se pueden definir?	7-6
Niveles de revisión de órdenes de cambio de ingeniería	7-6
Configuración de órdenes de cambio de ingeniería	7-7
Configuración de códigos definidos por el usuario	7-8
Código de tipo (00/TY)	7-9
Código de prioridad (00/PR)	7-9
Código de estado (00/SS)	7-9
Código de introducción paulatina (40/PH)	7-9
Código de disposición existente (40/ED)	7-9
Código de razón (40/CR)	7-9
Nivel de revisión siguiente (30/NR)	7-9
Configuración del foliador	7-9
Configuración de rutas de aprobación	7-12
Opciones de proceso: Maestro de rutas de aprobación de OCI	7-14
Trabajo con órdenes de cambio de ingeniería	7-17
Ubicación de órdenes de cambio de ingeniería existentes	7-18
Opciones de proceso: Mesa de trabajo de OCI	7-20
Registro de órdenes de cambio de ingeniería	7-21
Opciones de proceso: Registro de OCI	7-27
Definición de instrucciones de rutas de fabricación de órdenes de cambio de ingeniería	7-27
Definición de cambios	7-30
Opciones de proceso: Lista de piezas de OCI (P3013)	7-38
Revisión de órdenes pendientes	7-44
Notificación a los responsables de la revisión de órdenes de cambio de ingeniería	7-49
Opciones de proceso: Notificación de aprobación de OCI	7-49
Revisión de órdenes de cambio de ingeniería	7-51
Localización de información de órdenes de cambio de ingeniería	7-51
Opciones de proceso: Consulta de revisiones de OCI	7-54
Opciones de proceso: Revisión de aprobación/auditoría de OCI	7-56
Opciones de proceso: OCI – Consulta de revisión de asignaciones	7-59
Impresión de información de órdenes de cambio de ingeniería	7-59
Impresión del informe Detalles de OCI	7-60
Opciones de proceso: Impresión de órdenes de trabajo de OCI	7-60
Impresión del informe de OCI pendientes	7-61
Aprobación de órdenes de cambio de ingeniería	7-63
Revisión de aprobaciones de órdenes de cambio de ingeniería	7-63
Opciones de proceso: Auditoría de aprobaciones de OCI	7-66
Actualización de listas de materiales	7-67

Opciones de proceso: Introducción de datos de cambios de ingeniería	7-68
Creación de una orden de cambio de ingeniería por una solicitud	7-73
Trabajo con interoperabilidad	8-1
Aplicaciones de interoperabilidad	8-2
Conversión de archivos planos en archivos de interfaz	8-3
Configuración de la referencia cruzada de archivos planos	8-3
Ejecución de la aplicación de conversión	8-4
Recepción de transacciones de sistemas externos	8-5
Opciones de proceso: Procesamiento de rutas de fabricación de entrada	8-6
Revisión y corrección de transacciones de entrada	8-7
Opciones de proceso: Revisiones de transacciones de centros de trabajo	8-10
Opciones de proceso: Revisiones de transacciones del calendario de días hábiles	8-10
Opciones de proceso: Corrección de transacciones de la lista de materiales	8-11
Opciones de proceso: Revisiones de transacciones de rutas de fabricación	8-11
Envío de transacciones a sistemas externos	8-13

Apéndices

Apéndice A: Plazos	A-1
Conceptos de plazo	A-3
Fechas de inicio de órdenes de trabajo	A-5
Plazo fijo	A-5
Plazo variable	A-6
Fechas de inicio y vencimiento de operaciones	A-6
Plazo fijo	A-7
Plazo variable	A-8
Operaciones superpuestas	A-9
Operaciones superpuestas y simultáneas	A-10
Cálculo de plazos	A-11
Plazo del nivel	A-12
Plazo de manufactura	A-13
Plazo acumulado	A-16
Plazo por unidad	A-18
Total de horas de cola de espera y traslado	A-19
Horas de preparación	A-19

Índice de contenido



Descripciones generales

El sistema Administración de datos del producto le permite integrar todos los aspectos de datos del producto con el resto de sus operaciones de negocios.

Esta sección proporciona información general acerca de la industria de administración de datos del producto, así como información acerca de la forma en la que funciona el sistema Administración de datos del producto.

Las descripciones generales incluyen lo siguiente:

- ☐ Descripción general de la industria
- ☐ Descripción general de Administración de datos del producto



Descripción general de la industria

Para entender el papel fundamental que desempeña el sistema Administración de datos del producto en su compañía, debe entender la influencia de los datos del producto en los negocios y la forma en la que las compañías pueden dar seguimiento, administrar y actualizar con mayor eficiencia los datos del producto.

Este capítulo le presenta los conceptos de la industria que se relacionan con Administración de datos del producto. Además, este capítulo describe varios problemas inherentes al ambiente de manufactura y presenta las soluciones que proporciona J.D. Edwards a través de Ideas en Acción.

La descripción general de la industria incluye los siguientes temas:

- ☐ Ambiente de la industria y conceptos de Administración de datos del producto
- ☐ Ideas en Acción: la ventaja competitiva

Ambiente de la industria y conceptos de Administración de datos del producto

La industria

En la actualidad, los clientes desean productos especializados y plazos cortos entre el momento de la orden y la entrega del producto. Los fabricantes desean responder a la presión y oportunidades que presentan las necesidades de sus clientes.

La industria actualmente, se enfrenta con las dificultades del papeleo manual, la lentitud de los tiempos de respuesta, la falta de integración de los sistemas y el volumen de productos con la correspondiente complejidad. Los fabricantes requieren agilidad para brindar productos especializados a precios competitivos.

Para ser ágiles, los fabricantes requieren un método para generar y actualizar información crítica del producto. Asimismo, deben comunicar esta información crítica al resto de la organización. Las organizaciones de venta, manufactura y servicios de una compañía necesitan un sistema rápido, preciso y confiable.

La mayor parte de la información que requieren los fabricantes para generar sus productos incluyen la administración de datos específicos del producto. En la industria de manufactura esto se denomina Administración de datos del producto.

Un sistema de Administración de datos del producto le permite dar seguimiento a la información fundamental que se requiere para fabricar componentes, subensamblajes y productos de artículos finales. La administración de datos del producto se integra fácilmente con los demás sistemas de contabilidad y manufactura. En general, la administración de datos del producto incluye las listas de materiales, rutas de fabricación, centros de trabajo y la administración de cambios de ingeniería.

¿En qué consiste una lista de materiales?

La lista de materiales es el método primario para definir y comunicar la estructura del producto. Aunque no existe una sola forma correcta de estructurar la lista de materiales de un producto, sí existen algunas normas generales de la industria que pueden seguirse. Estas normas le ayudan a determinar y desarrollar los niveles dentro de la lista, a generar los números de las piezas, a definir artículos ficticios y a configurar otras salidas de la lista de materiales.

Tradicionalmente, sólo el departamento de ingeniería creaba, actualizaba y utilizaba la lista de materiales. Sin embargo, a medida que las listas de materiales han adquirido nuevos y más importantes papeles dentro de la compañía, se crean listas de materiales que satisfagan las necesidades de todos los departamentos. Esto elimina la necesidad de crear varias versiones distintas de listas de materiales para las distintas necesidades dentro de la compañía.

¿En qué consiste una ruta de fabricación?

Una ruta de fabricación es la lista de la secuencia de operaciones que se requieren para fabricar un producto. Cada operación dentro de la ruta de fabricación señala información específica como centros de trabajo y normas de tiempo para las horas de preparación, de ejecución de máquina y de mano de obra. Las operaciones de la ruta de fabricación pueden incluir también información adicional como herramientas e inspecciones necesarias. Cada pieza de una lista de materiales puede vincularse a una operación de la ruta de fabricación para determinar la operación específica en la que debe darse salida a una pieza y en la que el producto fabricado consume dicha pieza.

¿En qué consiste un centro de trabajo?

Los centros de trabajo son las ubicaciones físicas, específicas de la planta en donde se llevan a cabo las operaciones de la ruta de fabricación. Un centro de trabajo define información básica como máquinas y número de personas que se emplean en el centro de trabajo. La información adicional puede incluir las tasas del centro de trabajo para mano de obra, máquinas y preparación, la capacidad del centro de trabajo y la eficiencia de las máquinas.

¿En qué consiste la Administración de cambios de ingeniería?

La administración de cambios de ingeniería es un término general para los procesos de solicitud de cambios de ingeniería (SCI) y de cambios de ingeniería (OCI). La administración de cambios de ingeniería se llama algunas veces aviso de cambios de ingeniería (ACI).

El proceso de SCI define y da seguimiento a las solicitudes de cambios del producto. Se crea, revisa y aprueba una SCI. Así se convierte en una orden de cambio de ingeniería.

Nota: es importante hacer notar que generalmente las compañías no usan el proceso de SCI. Es un paso preliminar que usan las compañías que desean revisar y aceptar las solicitudes antes de introducir el cambio solicitado en el proceso de OCI.

La administración de cambios de ingeniería se usa para generar, planificar, revisar, aprobar e implementar cambios en los productos. Se pueden incluir nuevos diseños o productos en el proceso de OCI o pueden someterse a un proceso similar llamado orden de creación de ingeniería. Las OCI incluyen generalmente cambios o mejoras realizadas a los productos existentes. Las OCI pueden también incluir las especificaciones del proceso. Por ejemplo, el departamento de ingeniería puede especificar que debe seguirse un método de ensamblaje de productos. Por lo general, los cambios se realizan a los productos para solucionar problemas de calidad y seguridad o para mejorar el funcionamiento de los mismos.

Usos de los datos del producto en toda la compañía

La información de las listas de materiales, rutas de fabricación, centros de trabajo y la administración de cambios de ingeniería se usan en toda la compañía. Aunque la instalación de manufactura es el usuario primario de las rutas de fabricación y de los centros de trabajo, y la lista de materiales se usaba en un principio para fines de ingeniería, actualmente son datos fundamentales para las demás áreas de una compañía. La administración de cambios de ingeniería es una herramienta que se usa en toda la empresa para comunicar los cambios realizados a los datos del producto.

Los ingenieros de manufactura usan la lista de materiales para desarrollar y dar a conocer las necesidades de manufactura y para señalar la forma y el orden en que debe fabricarse un producto. Los centros de trabajo se definen y se desarrollan así las rutas de fabricación de manufactura. Para mejorar la planificación y disminuir los plazos, los componentes de una lista de materiales, que se anexa a una operación de la ruta de fabricación, señalan los puntos específicos en los que se debe dar salida y consumir el material en la secuencia de manufactura del producto.

La contabilidad usa las listas de materiales y las rutas de fabricación para ejecutar una acumulación de costos. De dicha acumulación de costos se puede determinar el costo del producto y definir así el precio de dicho producto.

Si vende artículos configurados, usted usa las listas de materiales que se generan para las funciones y opciones para crear una lista de materiales y ruta de fabricación generales para el artículo final configurado. La OCI le avisa de los cambios realizados a las funciones y opciones. Si se trata de cambios considerables, se puede avisar al cliente acerca de cualquier cambio realizado a las funciones y opciones del producto final.

Los planificadores de materiales, quienes generalmente dirigen la planificación y control dentro de la compañía, usan las listas de materiales para definir los artículos fabricados y comprados necesarios. Las rutas de fabricación se usan con las listas de materiales para definir el momento, el punto y las cantidades en las que se necesitan las piezas, así como los recursos y centros de trabajo necesarios para terminar las órdenes de trabajo.

Cuando se crea una orden de trabajo, la lista de materiales de ingeniería se convierte en la lista de piezas de la orden de trabajo. El almacén usa dicha lista de piezas para surtir las piezas de la orden de trabajo. Los componentes se surten para la orden de trabajo y se consumen liberándolos del inventario.

Después de las salidas de la orden de trabajo y de la lista de piezas a la planta de manufactura, se fabrica o se ensambla el producto. Puede también existir una lista de materiales en los diseños de ingeniería que se surten con la orden de trabajo. Al generar el producto con una referencia cruzada entre la lista de materiales de los diseños y la lista de piezas que se anexa a la orden de trabajo tiene dos objetivos. Primero, garantiza que la pieza se fabrique de acuerdo con las especificaciones de diseño. Segundo, verifica la precisión de la lista de materiales.

El departamento de servicios usa la relación principal/componente de las listas de materiales para definir las piezas que es necesario almacenar como piezas de garantía y de repuesto.

Importancia de la precisión de datos del producto

Con los sistemas integrados de hoy, la administración de datos del producto es fundamental en toda la compañía. Es importante para crear datos del producto que satisfagan las necesidades de los distintos grupos dentro de la compañía, así como para garantizar la precisión de la información. La precisión de información de las listas de materiales, rutas de fabricación y centros de trabajo es esencial para la integridad del sistema en general.

Equipos con funciones interactivas pueden incrementar y actualizar la exactitud mediante la revisión de nuevos productos, cambios de productos y de procesos, así como la información de las listas de materiales, rutas de fabricación y centros de trabajo y el proceso de administración de cambios de ingeniería.

Ideas en Acción: la ventaja competitiva

A continuación se señalan los problemas típicos en la industria de manufactura, el activador de negocios que soluciona cada problema, el rendimiento de la inversión y las industrias que se ven afectadas por cada problema.

Cuando creamos órdenes de trabajo, no tenemos manera de conocer las piezas necesarias en cada operación de la ruta de fabricación.

El sistema integra las listas de materiales y las rutas de fabricación haciendo corresponder el número de la secuencia de la operación de cada pieza de la lista de materiales con el número de la secuencia de la operación en la ruta de fabricación.

La integración del sistema entre listas de materiales y rutas de fabricación mejora la integridad de la información y contribuye a una mejor toma de decisiones acerca de la cantidad de piezas y el momento en que se requieren. También los porcentajes de rendimiento de la ruta de fabricación afectan las necesidades de componentes. Los plazos disminuyen porque el sistema conoce exactamente el punto y el momento en que se necesita una pieza durante el proceso de manufactura.

Necesitamos usar un sistema para administrar nuestros distintos métodos de manufactura.

OneWorld proporciona un sistema integrado que incluye los distintos ambientes de manufactura. El sistema tiene capacidad para la manufactura discreta, repetitiva y de proceso. En este sistema integrado pueden incluirse rutas de fabricación estándar, de reproceso, maestras y alternativas. Es posible trabajar con listas de materiales en batch, en porcentaje, de manufactura de proceso y repetitiva. En este sistema pueden configurarse, planificarse y ejecutarse estas estructuras.

Un solo sistema administra todos sus datos del producto y de la manufactura, incrementando la eficiencia de la configuración, planificación y ejecución de la fabricación de productos.

Tenemos varios sitios en diversos países y no contamos con sistemas que muestren la totalidad de las ubicaciones. Planificamos manualmente para todos los lugares y dichos planes no son exactos y toman bastante tiempo.

La planificación en varios lugares le permite definir las listas de materiales y las rutas de fabricación de cada instalación para el mismo artículo. El sistema administra los materiales, listas de materiales y rutas de fabricación de todas las unidades de negocios definidas. El trabajo actual en curso (WIP), inventario y listas de materiales y rutas de fabricación actuales le permiten planificar con precisión para todos las ubicaciones.

La integración de sistemas garantiza una planificación precisa y eficiente. Los demás beneficios incluyen una reducción en el número de artículos y menos trabajo en curso (WIP), lo cual genera ahorros en costos en el uso de materiales, mayor precisión de inventarios y reducciones de plazos. Todos estos factores mejoran el servicio al cliente.

¿Cómo puedo saber si mi compañía está generando utilidades o pérdidas?

El costeo de productos y las distintas funciones contables en todo el software de OneWorld permite una visibilidad completa del costeo y la contabilidad en cada nivel de la organización. También, el sistema permite la compilación de registros de un solo Libro mayor sin considerar donde se haya generado el registro de costos. Además, puede elaborar informes y clasificar la información de costeo y contabilidad por resumen o detalle.

Las funciones del costeo de productos y de los componentes de costo (simulados y congelados) le permiten usar componentes predefinidos de costos y costos definidos por el usuario extras para considerar con exactitud los costos e identificar las áreas que necesitan mejorar.

Se cuenta con visibilidad continua de costos de productos y registros contables generados de las funciones asociadas en toda su empresa. La visibilidad continua da como resultado una toma de decisiones mejor informada por parte de los gerentes.

Todos los negocios tienen interés en saber de dónde provienen los costos.

El costeo de productos por artículo, horas y cantidades y contabilidad de manufactura están integrados. El costo de un artículo puede desglosarse hasta cada elemento específico que pueda afectar dicho costo. El sistema permite la compilación de registros de un solo Libro mayor sin considerar dónde se haya generado el registro de costos. Además, puede elaborar informes y clasificar la información de costeo y contabilidad por resumen o detalle.

Puede introducir el tiempo que se emplea trabajando en órdenes de trabajo específicas y compararlo con la norma. En toda la contabilidad de manufactura, se pueden identificar las variaciones. Una información más precisa y visible de costos da como resultado decisiones administrativas mejor informadas. Dicha información contribuye a una mayor precisión al determinar los costos para los clientes.

Surtimos artículos en una unidad de medida y los compramos en otra distinta.

Puede definir conversiones de unidades de medida por artículo. El uso de distintas unidades de medida y conversiones, los artículos pueden adquirirse, consumirse y producirse en la unidad de medida correspondiente. El inventario conserva su precisión debido a que el sistema realiza las conversiones. Cada artículo puede tener definidas hasta ocho unidades de medida distintas.

Su compañía puede comprar, consumir y fabricar productos mientras el sistema conserva inventarios precisos.

Interoperabilidad

OneWorld tiene interoperabilidad con sistemas de terceros como Manugistics, Synquest e i2. Los usuarios de OneWorld pueden usar el sistema Administración de plantas o un sistema compatible de terceros.

Las compañías tienen más opciones y capacidad para definir la manera en que conducirán los negocios y los sistemas compatibles con los procesos de negocios.

Descripción general de Administración de datos del producto

El sistema Administración de datos del producto le permite organizar y actualizar la información acerca de cada artículo que fabrique. Use el sistema Administración de datos del producto para definir las relaciones entre artículos de inventario (y demás artículos adquiridos y no almacenables) y la forma en la que pueden combinarse para fabricar un producto vendible.

Este sistema proporciona datos básicos para otros sistemas de manufactura. Debe verificar que los datos del producto sean exactos para asegurar la eficacia de los sistemas asociados, como Administración de plantas y Programa maestro de producción.

Integración de sistemas

Administración de datos del producto está integrado por los siguientes sistemas:

Administración de inventario

Proporciona la información básica acerca de cada artículo (o ingrediente) como por ejemplo número de pieza, descripción, unidad de medida, tipo de almacenamiento y ubicación

Activa un mensaje intermitente para advertir que hay una orden de cambio de ingeniería pendiente (OCI).

Administración de plantas

Usa las listas de materiales e instrucciones de la ruta de fabricación para procesar las órdenes de trabajo y programar la actividad de trabajo dentro de la planta.

Compras

Activa un mensaje intermitente para advertir que hay una OCI pendiente.

Usa las listas de materiales para el procesamiento de juegos.

**Planificación de
manufactura y
distribución**

Usa la información de Administración de datos del producto para planificar los productos terminados y las materias primas y las piezas compradas necesarias para fabricarlos.

Usa las órdenes de compra y pronósticos para pasar la demanda de artículos a través de las listas de materiales hasta los componentes.

Usa las listas de materiales para determinar las necesidades de componentes de las órdenes planificadas y de las órdenes de trabajo sin una lista de piezas.

**Contabilidad de
manufactura y costeo de
productos**

Usa las listas de materiales, instrucciones de la ruta de fabricación e información del centro de trabajo para calcular los totales de material, mano de obra, maquinaria y el costo total de los gastos generales para cada unidad primaria del artículo principal.

Usa las listas de materiales durante una acumulación de costos para determinar el costo del material para el principal.

**Administración de
órdenes de venta**

Usa las listas de materiales para el procesamiento de juegos.

**Planificación de
necesidades de recursos**

Recupera una lista de materiales de varios niveles para un artículo del programa maestro y selecciona las instrucciones de la ruta de fabricación para los componentes.

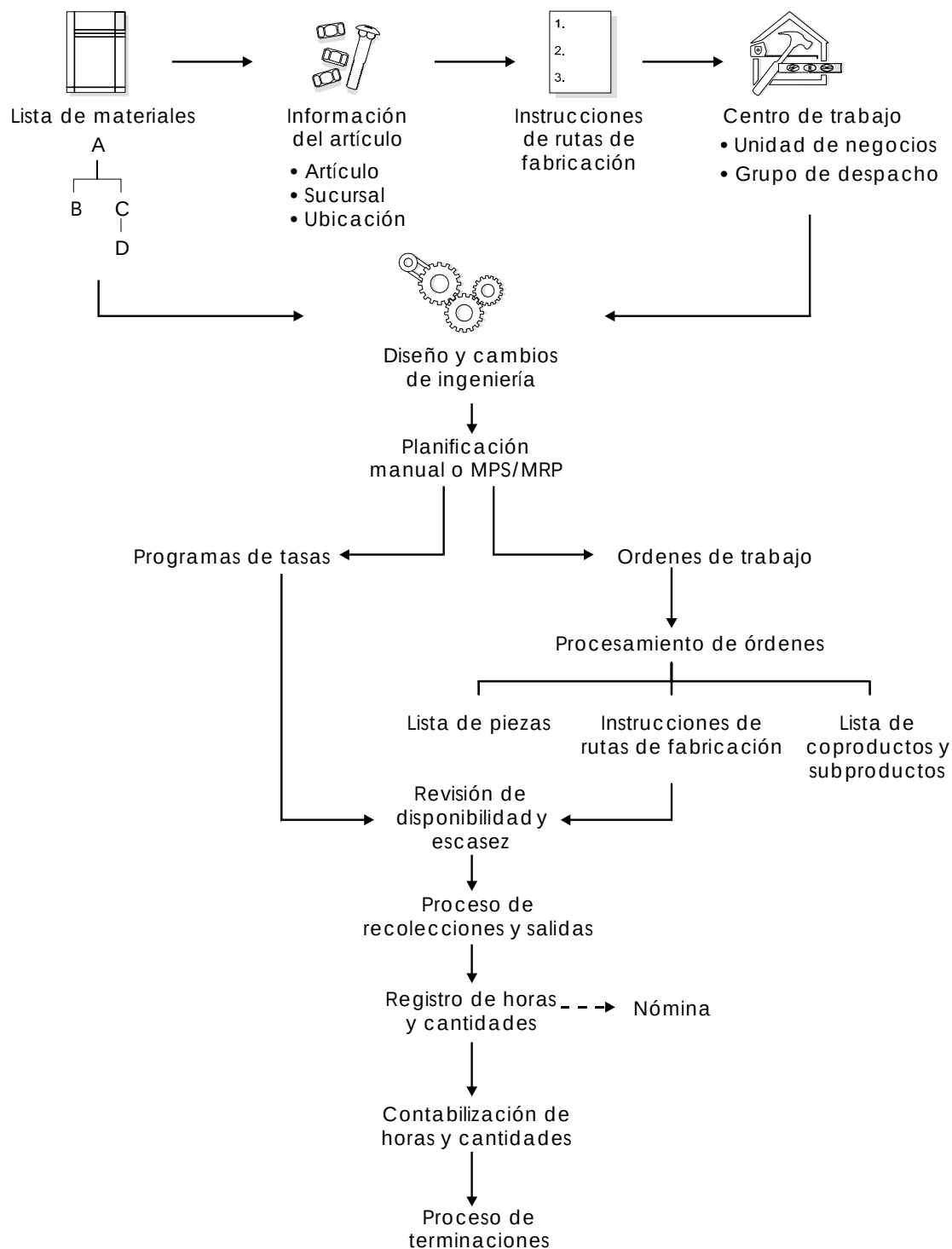
Activa un mensaje intermitente para advertir que hay una OCI pendiente.

**Programa maestro de
producción**

Usa las fechas de vigencia que establecen las OCI para planificar e introducir productos.

Flujo de procesos

El siguiente gráfico es un ejemplo de un proceso típico de manufactura:



Tipos de manufactura

En función del tipo de producto que se fabrica, casi toda la manufactura puede definirse de una de las tres formas siguientes:

- Discreta
- Proceso
- Repetitiva

Tanto la manufactura discreta, como la de proceso y la repetitiva usan listas de materiales e instrucciones de las rutas de fabricación. Las listas de materiales contienen piezas individuales, componentes o ingredientes como tuercas, pernos, alambre, piezas de plástico o de metal en una cantidad fija o variable. Los productos pueden desglosarse en subensamblajes que se incluyen en distintos ensamblajes mayores. Las instrucciones de la ruta de fabricación incluyen las operaciones que se realizan, su secuencia, las distintas unidades de negocios que intervienen y los estándares de configuración y ejecución.

Puede usar una manufactura de varias modalidades y combinar métodos de producción en cada una de las instalaciones de producción. Por ejemplo, puede usar manufactura discreta, de proceso, en batch y repetitiva en combinación o independientemente para cada producto que fabrique.

La siguiente información es aplicable a todos los sistemas de manufactura:

Unidades de medida

No todos los artículos se planifican, programan o producen en la unidad de medida primaria. Para considerar esto, se permiten todas las capacidades de unidades de medida en todas las aplicaciones de J.D. Edwards.

La mayoría de las aplicaciones de registro tienen la unidad de medida enseguida de los campos de cantidades, la cual se almacena en los archivos de base de datos, junto con las cantidades. El sistema usa los tres campos siguientes del archivo Maestro de artículos como valores implícitos en las pantallas de registro:

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

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

Consulte *Definición de unidades de medida implícitas para artículos a granel* en la guía *Administración de existencias a granel*.

Manufactura discreta

La manufactura discreta se caracteriza por lo siguiente:

- Las órdenes de trabajo producen una cantidad específica de un solo artículo para una fecha de terminación específica.
- Las instrucciones de la ruta de fabricación son una serie de operaciones independientes.
- La cantidad total de la orden de trabajo se termina en cada operación antes de que la orden pase a la siguiente operación.
- Más frecuentemente se da salida manual a los componentes al liberar la orden de trabajo, con un consumo de inventario al terminar la orden de trabajo o mediante ambos.

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

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

Se usa la manufactura discreta para producir artículos como los siguientes:

- Automóviles
- Muebles
- Productos electrónicos
- Aviones

Manufactura de proceso

La manufactura de proceso se caracteriza por lo siguiente:

- Las órdenes de trabajo producen varios artículos, coproductos y subproductos para una fecha de terminación específica.
- Las instrucciones de la ruta de fabricación son una serie de operaciones dependientes que funcionan continuamente juntas.
- Los productos se fabrican generalmente en batch o en un proceso continuo.
- Los componentes o ingredientes se expresan generalmente en forma de una receta o fórmula.

- Las cantidades de componentes o ingredientes pueden variar de acuerdo con el nivel de calidad o la potencia.
- Los componentes o ingredientes se surten con mayor frecuencia mediante un consumo anticipado de inventario con la liberación de la orden de trabajo o con un consumo de inventario al terminar la orden de trabajo.

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

- Productos farmacéuticos
- Alimentos y bebidas
- Materias primas como madera, metales y líquidos

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

- Procesamiento en batch** En el procesamiento en batch, un producto se hace normalmente en una ejecución estándar o tamaño de lote, el cual está determinado por el tamaño del recipiente, las tasas de la línea, o la duración de la ejecución estándar. Los artículos producidos de esta forma se programan normalmente en ejecuciones cortas de producción debido al ciclo de vida del producto después de su terminación. Los artículos típicos pueden ser productos farmacéuticos, alimentos, tintas, pegamentos, aceite o productos químicos y pinturas. Es posible generar una lista de coproductos y subproductos durante un procesamiento en batch.
- Procesamiento continuo** En el ambiente (o flujo) continuo, la producción se realiza generalmente en un periodo prolongado, usando equipo especializado que produce un producto o una línea de productos con ligeras variaciones. Este método de manufactura se caracteriza por la dificultad para planificar y controlar las variaciones en el rendimiento de la cantidad y la calidad. Los artículos típicos pueden ser los productos derivados del petróleo o el agua de mar destilada. Por lo general, los coproductos y subproductos son más frecuentes en el procesamiento continuo que en el procesamiento en batch.

Además, se pueden emplear estrategias similares a la manufactura discreta, como la repetitiva o cualquiera de las formas 'sobre pedido' (por ejemplo, fabricación sobre pedido, ensamblaje sobre pedido o ingeniería sobre pedido) para dirigir el proceso. Generalmente, tanto el método de procesamiento en batch como el procesamiento continuo necesitan generalmente el registro de valores de tolerancia y calidad durante el proceso y un estricto apego al seguimiento y rastreo de lotes. El rastreo de lotes es la visualización de artículos que se asignan a un lote. El seguimiento de lotes es la visualización de artículos que se extraen de un lote.

Manufactura repetitiva

La manufactura repetitiva se caracteriza por lo siguiente:

- Líneas de producción completas se dedican a una familia de productos.
- Las familias de productos tienen componentes e instrucciones de rutas de fabricación similares.
- Los productos se fabrican frecuentemente en procesos continuos que requieren menos movimientos de inventario desde y hacia la línea de producción.
- Los tiempos de preparación y cambio de formato del centro de trabajo entre productos relacionados se minimiza.
- La producción se define en función de unidades por hora. El tiempo que se usa en el nivel operacional puede o no ser de importancia. Por ello, es necesaria la capacidad de configurar la capacidad de la línea y de definir las instrucciones de la ruta de fabricación en unidades por hora a nivel de línea. La base fundamental de la programación retroactiva y la planificación de la capacidad son las horas. Para ver la información en unidades, el sistema usa un factor de conversión definido a nivel de centro de trabajo.
- El movimiento de materiales puede controlarse mediante avisos visuales llamados kanban. Los kanban son cantidades de componentes previamente definidas en ubicaciones especificadas en la línea de producción. Se diseñan para minimizar los inventarios del trabajo en curso.

Funciones

El sistema Administración de datos del producto incluye las siguientes funciones:

Listas de materiales

- Introducir varias listas de materiales para actualizar distintas disposiciones de un artículo sin crear números de piezas adicionales.
- Tener acceso a los artículos en línea usando la descripción del artículo como criterio de búsqueda.
- Definir cantidades de productos intermedios en cualquier unidad de medida conforme avanzan en el proceso de manufactura.
- Introducir artículos similares copiando listas de materiales, instrucciones de rutas de fabricación y procesos y cambiando sólo la información exclusiva de cada artículo

Centros de trabajo

- Definir el número del centro de trabajo, descripción y vínculo al centro de trabajo.
- Definir los tiempos en la cola de espera y los tiempos de movimiento.
- Definir el operador, la maquinaria y la capacidad en horas por día
- Definir las tasas de preparación, mano de obra, maquinaria y gastos generales.
- Definir la información de Planificación de capacidad.
- Definir los puntos de producción de un artículo.

Instrucciones de la ruta de fabricación

- Definir cada paso del proceso de manufactura con asignaciones para rendimientos y desechos anticipados de cada operación.
- Añadir operaciones alternativas a las instrucciones de la ruta de fabricación.

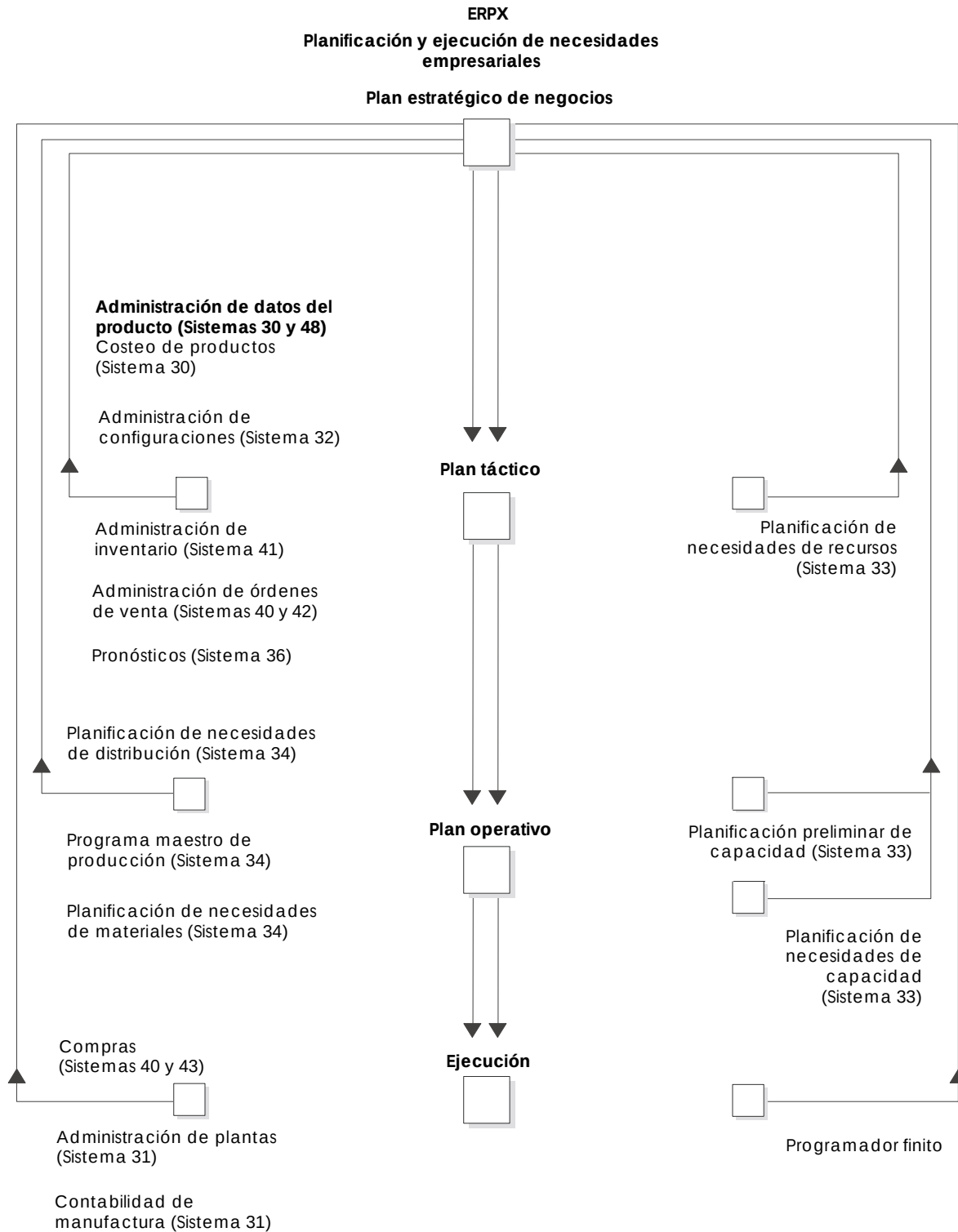
Administración de cambios de ingeniería

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

Revisión de Planificación y ejecución de necesidades empresariales

Administración de datos del producto es uno de los distintos sistemas dentro del sistema Planificación y ejecución de necesidades empresariales (ERPx). Use el sistema ERPx para coordinar sus recursos de inventario y de mano de obra con el fin de entregar los productos de acuerdo con un programa administrado. Este es un sistema de manufactura de ciclo cerrado que formaliza la planificación de la compañía y de las operaciones y la implementación de dichos planes.

El siguiente gráfico muestra los sistemas que integran el grupo de productos ERPx de J.D. Edwards.



Archivos que usa el sistema Administración de datos del producto

Maestro de unidades de negocios (F0006)	Identifica la información de sucursales, plantas, almacenes, centros de trabajo y unidades de negocios, como compañía, descripción (nombre) y códigos de categoría asignados.
Calendario de días hábiles (F0007)	Incluye los tipos de días de trabajo para el mes, año, siglo y turno de cada sucursal/planta.
Maestro de Libros de direcciones (F0101)	Almacena toda la información de direcciones correspondiente a clientes, proveedores, empleados y prospectos.
Maestro de centros de trabajo (F30006)	Incluye las tasas de mano de obra, maquinaria y gastos generales de cada centro de trabajo.
Tasas del centro de trabajo (F30008)	Almacena la información de las tasas del centro de trabajo, así como costos simulados y congelados de mano de obra y maquinaria.
Maestro de listas de materiales (F3002)	Define la información de almacenes a nivel de planta acerca de las listas de materiales, como cantidades de componentes, accesorios, opciones y niveles de detalle.
Maestro de rutas de fabricación (F3003)	Contiene la información que describe la forma en la que se fabrica un artículo, como números de operaciones, centros de trabajo, horas de mano de obra y de maquinaria y operaciones externas.
Unidades de recursos del centro de trabajo (F3007)	Incluye la información de capacidad de los centros de trabajo, por ejemplo, unidad de negocios, mes, turno, eficiencia.
Constantes de manufactura de taller (F3009)	Incluye las constantes para la actualización de listas de materiales, incluyendo el número máximo de niveles en las listas y si los cambios se introducen en las listas, en el archivo del historial o si se realiza la validación en línea.
Cambios de lista de materiales (F3011)	Almacena todos los cambios realizados a cualquier lista de materiales, incluyendo fechas, razones de OCI y fechas de vigencia.
Detalle de la lista de piezas de OCI (F3013)	Es una lista de las piezas que se ven afectadas por la OCI.

Localizador de componentes (F3015)	Almacena la ubicación de un componente que define dentro de un subensamblaje.
Maestro de kanban (F3016)	Incluye el grupo de tarjetas kanban que se asocian con un artículo. Cada kanban define la ubicación de suministros, de consumo, cantidad y unidad de medida. El sistema usa los números de folio para controlar el número de identificación de kanban. Si el sistema extrae el artículo de una fuente externa, incluye el número del proveedor.
Detalle de tarjetas kanban (F30161)	Incluye la información relacionada con el kanban, por ejemplo, el estado, cantidad de la transacción y fecha de actualización.
Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112)	Incluye los pasos de la ruta de fabricación para implementar la orden de trabajo o la OCI.
Maestro de artículos (F4101)	Almacena información básica acerca de cada artículo definido de inventario, como números de artículo, descripciones, códigos de categoría y unidades de medida.
Constantes de control del tipo de línea (F40205)	Almacena las constantes para actualizar los tipos de línea, como clasificación de Libro mayor, tipo de orden y variación de registros.
Datos de manufactura de artículos (F4101M)	Almacena los datos de manufactura de cada artículo, como plazo, tipo de documento y código del tipo de surtido.
Sucursal del artículo (F4102)	Define y actualiza la información a nivel de planta y códigos de categoría a nivel de sucursal.
Ubicación del artículo (F41021)	Define la información a nivel de planta, como cantidades y ubicación física.
Etiqueta de saldos del artículo (F4102J)	Incluye la información del artículo como el indicador de cambio neto y pago al consumir.
Referencia cruzada de artículos (F4104)	Almacena información acerca de números de artículos que se relacionan para un objetivo específico. Puede establecer sus propios códigos que definan estas relaciones.

Maestro de órdenes de trabajo (F4801)	Almacena las OCI y las órdenes de trabajo de manufactura.
Maestro de aprobaciones de rutas de fabricación de órdenes (F4808)	Incluye los números del Libro de direcciones de las personas responsables de aprobar las OCI y el orden en el que dicho personal debe recibir la notificación.
Base de datos de la OT suplementaria definida por el usuario (F48092)	Almacena información adicional acerca de las OCI, como los costos de implementación.
Auditoría de aprobación de la orden (F4818)	Incluye el historial de aprobación de la OCI.

Descripción general de menús

Los sistemas de J.D. Edwards funcionan a base de menús. Las funciones de los sistemas se organizan de acuerdo con la función y frecuencia de uso. El menú Sistemas de manufactura (G3) es el acceso a los menús del sistema Administración de datos del producto.

El sistema Administración de datos del producto proporciona dos ambientes distintos en los que puede realizar sus actividades:

- Manufactura discreta (G3011, G3021)
- Manufactura de proceso (G3012, G3022)

El ambiente discreto está diseñado para incluir la producción de diversos artículos, cada uno con una lista de materiales e instrucciones de producción únicas. El ambiente de proceso está diseñado para incluir la producción de varios artículos de una lista común de ingredientes e instrucciones de producción.

Ambos ambientes comparten muchas de las actividades. Sin embargo, los menús y las pantallas están configuradas de manera diferente para incluir los procesos y procedimientos de cada ambiente. El ambiente que use depende de su compañía. En algunas organizaciones se pueden usar ambos ambientes, mientras que en otras se usa uno solo.

Administración de datos del producto (G30)



Procesamiento diario (G3010)

- Administración de datos del producto discreta diaria (G3011)
- Administración de datos del producto de proceso diaria (G3012)
- Administración de cambios de ingeniería (G3013)
- Costeo diario de productos (G3014)
- Solicitud de cambios de ingeniería (G3015)



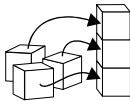
Procesamiento periódico (G3020)

- Administración de datos del producto discreta periódica (G3021)
- Proceso periódico de la PDM (G3022)



Administración avanzada de datos del producto (G3031)

- Interoperabilidad de datos del producto (G30311)



Configuración de Administración de datos del producto (G3041)

- Configuración de inventarios (G4141)
- Configuración del costeo del producto (G3042)

Comandos de vía rápida

Puede usar los siguientes comandos de vía rápida para tener acceso a los menús de Administración de datos del producto.

Vía rápida	Menú	Título
PDM	G30	Administración de datos de productos
DPDD	G3011	PDM diaria de manufactura discreta
PDMM	G3011	PDM diaria de manufactura discreta
DPDP	G3012	PDM diaria de manufactura de proceso
DEC	G3013	Administración de cambios de ingeniería
COSTO	G3014	Costeo diario de productos
COSTI	G3014	Costeo diario de productos
COSTM	G3014	Costeo diario de productos
DPC	G3014	Costeo diario de productos
PDMR	G3021	PDM periódica de manufactura discreta
PPDD	G3021	PDM periódica de manufactura discreta
PPDP	G3022	PDM periódica de manufactura de proceso
APD	G3031	Administración avanzada de datos del producto
PDMS	G3041	Configuración de Administración de datos del producto
SPD	G3041	Configuración de Administración de datos del producto
COSTOS	G3042	Configuración de costeo de productos
SPC	G3042	Configuración de costeo de productos



Configuración de Administración de datos del producto

Antes de usar el sistema Administración de datos del producto debe configurar lo siguiente:

- Códigos definidos por el usuario y mensajes genéricos/tipos de tasas para sus listas de materiales
- Constantes de manufactura y configuración de decimales exclusivas para sus sucursales/plantas
- Los días hábiles de su compañía por mes y año

La configuración de Administración de datos del producto incluye las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de listas de materiales e información de rutas de fabricación
- ☐ Configuración de información de manufactura

Antes de comenzar

- ☐ Defina sus artículos en el sistema Administración de inventario. Consulte *Registro de información del Maestro de artículos* en la guía *Administración de inventario*.



Configuración de listas de materiales e información de rutas de fabricación

Necesita definir ciertos códigos definidos por el usuario y mensajes genéricos/tipos de tasas para sus listas de materiales e instrucciones de ruta de fabricación.

La configuración de listas de materiales e información de rutas de fabricación incluye las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de códigos definidos por el usuario
- ☐ Configuración de mensajes genéricos/tipos de tasas

Configuración de códigos definidos por el usuario

Los códigos definidos por el usuario se almacenan en tablas por sistema y tipo de código. Por ejemplo, el sistema 30, tipo TB representa el sistema Administración de datos del producto (sistema 30) y el código con base de tiempo (TB). Para configurar los códigos con base de tiempo para maquinaria u horas de mano de obra, use la pantalla Códigos definidos por el usuario para identificar los códigos que desea usar. Si introduce un código con base de tiempo en una pantalla que no lo identificó como código con base de tiempo en la pantalla Códigos definidos por el usuario, el sistema muestra un mensaje de error. Por ejemplo, sólo puede introducir códigos en el campo código con base de tiempo que existe en la tabla de códigos definidos por el usuario para el sistema 30 y el tipo TB.

Consulte también

- *Códigos definidos por el usuario* en la guía *Fundamentos de OneWorld* para obtener información detallada acerca de la configuración de los códigos definidos por el usuario.

Los siguientes códigos definidos por el usuario son primarios para el sistema Administración de datos del producto:

- Tipo de listas de materiales (40/TB)
- Código con base de tiempo (30/TB)
- Tabla de artículos fabricados/comprados (41/I)

- Tipos de rutas de fabricación (40/TR)
- Tipo de día (00/TD)

Tipo de listas de materiales (40/TB)

El tipo de lista de materiales (40/TB) indica el tipo de lista de materiales, como listas de manufactura, listas de reproceso y lista de piezas de repuesto. Independientemente de los demás tipos de listas de materiales que defina, sólo se planifica y se costea la lista de manufactura estándar (M). Una lista de materiales planificada facilita la programación maestra de planificación y pronóstico de materiales. Una lista de materiales valorada totaliza la cantidad de cada componente por el importe de costo de los componentes.

Código con base de tiempo (30/TB)

El código con base de tiempo (30/TB) indica la tasa que se usa para las horas de maquinaria o mano de obra cuando introduce una instrucción de la ruta de fabricación. Las aplicaciones y sistemas siguientes usan el valor del código con base de tiempo para determinar el tiempo de ejecución por unidad:

- Aplicación Acumulación de plazos
- Sistema Costeo de productos
- Sistema Planificación de necesidades de capacidad
- Sistema Administración de plantas

Tabla Artículos fabricados/comprados (41/I)

La tabla Artículos fabricados/comprados (41/I) actualiza los códigos de tipo de almacenamiento que indican si un artículo es comprado o fabricado. Por ejemplo, puede definir tipos como subensamblajes y materias primas compradas.

M (fabricado) y P (comprado) tienen codificación fija y aparecen como el primer carácter del campo Descripción 02 en la pantalla Códigos definidos por el usuario. Puede usar cualquier otra letra para definir valores adicionales de artículos fabricados y comprados.

Tipos de rutas de fabricación (40/TR)

Los códigos Tipos de rutas de fabricación (40/TR) indican las instrucciones del tipo de ruta de fabricación, como instrucciones de rutas de fabricación alternativas, instrucciones de rutas de fabricación de manufactura estándar, instrucciones de rutas de fabricación rápidas e instrucciones de rutas de fabricación de reproceso. Independientemente de los demás tipos de rutas de fabricación que defina, sólo se planifica y se costea la ruta de fabricación de manufactura estándar (M).

Cuidado: debe entender los cambios que la aplicación Códigos generales definidos por el usuario realizará en su sistema antes de ejecutar esta aplicación. Esta no debe ejecutarse para los datos almacenados en los archivos de Microsoft Access.

Tipo de día (00/TD)

Los tipos de día (00/TD) definen los días del calendario de planta. El tipo de día W es de codificación fija para los días hábiles. Configure todos los códigos para identificar los días no laborables.

Configuración de mensajes genéricos/tipos de tasas

Puede configurar los mensajes genéricos (48/SN) que representan el texto de procedimientos o de mensajes de su compañía. Uselos para describir un procedimiento estándar para cada paso en las instrucciones de la ruta de fabricación.

Configure los mensajes genéricos/tipos de tasas para representar los procedimientos estándar de su compañía. Para cada código, defina el texto del mensaje estándar de su negocio.

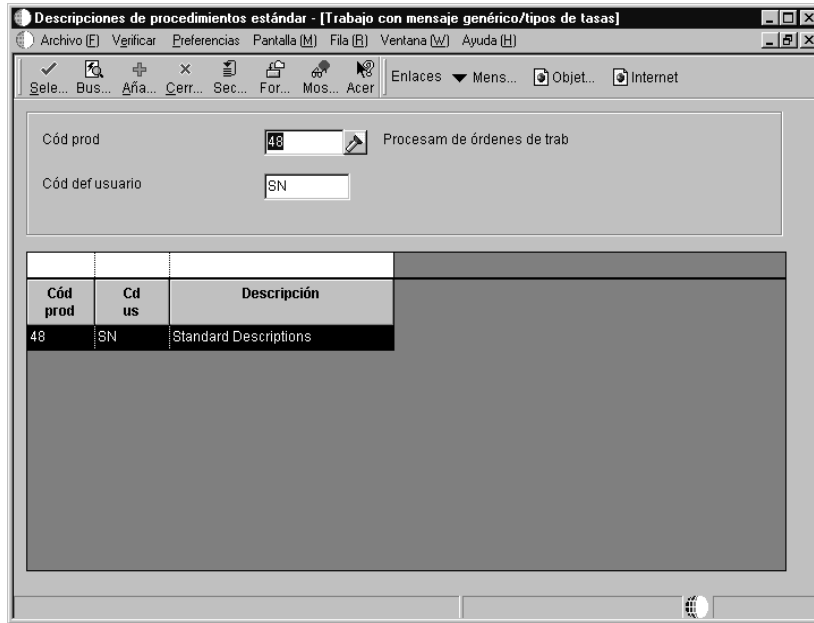
Después de definir los códigos del procedimiento estándar, puede introducirlos en el campo Descripción estándar de la aplicación Registro/cambio de rutas de fabricación para indicar el procedimiento por usar para cada operación en las instrucciones de la ruta de fabricación.

La descripción que defina para el código aparecerá en los documentos de planta y en las consultas en línea con acceso a los datos en la aplicación Registro/cambio de rutas de fabricación.

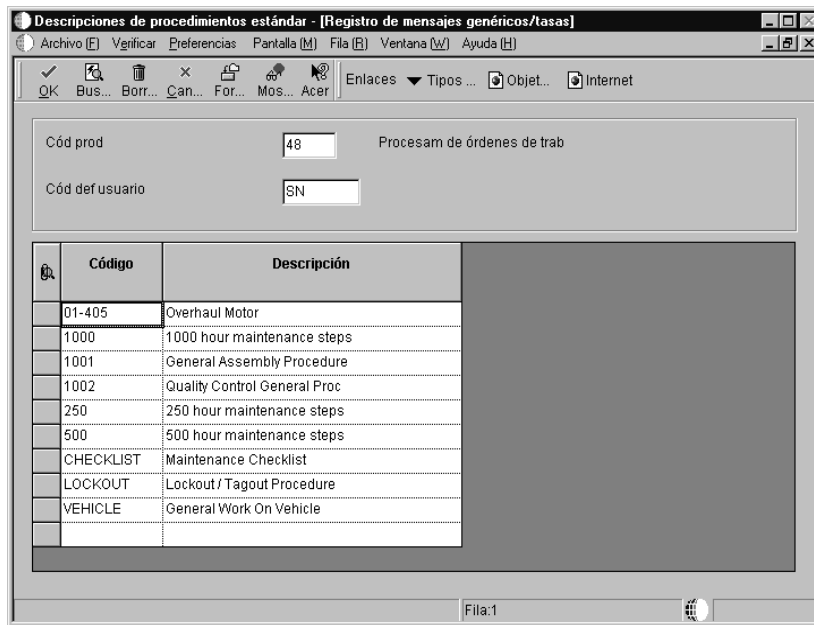


Para configurar mensajes genéricos/tipos de tasas

En el menú Configuración de administración de datos del producto (G3041), escoja Descripciones de procedimientos estándar.



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



2. En la pantalla Registro de mensajes genéricos/tasas, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Código
3. Introduzca el mensaje que desea para definir cada código en el siguiente campo:
 - Descripción

4. Seleccione la fila que introdujo y escoja Mensaje general en el menú Fila.
5. En la pantalla Mensaje general, escriba el procedimiento real en el siguiente campo:
 - Descripción 6
6. Haga clic en OK.
7. En la pantalla Registro de mensajes genéricos/tasas, haga clic en OK.

Opciones de proceso: Registros de mensajes genéricos/tasas

Implícitos

1. Introduzca el Código del sistema deseado.

Código de sistema

2. Introduzca el Tipo de registro deseado.

Autoridad fiscal 5
Tipo de registro

Despliegue

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

Tipo de texto

2. Introduzca un 1 para el despliegue de 60 columnas o un 2 para el despliegue de 80 columnas.

Despliegue de columnas de texto

Configuración de información de manufactura

Debe configurar la información de manufactura necesaria para el sistema Administración de datos del producto. Esta información incluye el número de decimales para cantidades, constantes de manufactura y calendarios. Si desea que el sistema muestre las cantidades con un número de decimales configurado con un valor distinto de cero, debe cambiar la configuración decimal. Puede cambiar las constantes de manufactura para registrar los cambios de la lista de materiales, realizar validación principal y secundaria en línea y recuperar información de la ruta de fabricación maestra cuando anexa las instrucciones de la ruta de fabricación. Defina los días hábiles para su sucursal/planta por mes y año usando el calendario de planta.

La configuración de información de manufactura incluye lo siguiente:

- ☐ Conversión del número de decimales para cantidades
- ☐ Configuración de constantes de manufactura
- ☐ Configuración del calendario de planta

Conversión del número de decimales para cantidades

En el menú Administración avanzada de datos del producto (G3031), escoja Conversión de decimales QNTY.

Los siguientes archivos en el sistema Manufactura actualizan el dato Cantidad (QNTY):

- Maestro de listas de materiales (F3002)
- Cambio de listas de materiales (F3011)
- Detalle de las listas de piezas de OCI (F3013)
- N° de serie del lote de la orden de trabajo (F3105)
- Detalle del archivo de reglas (F3283)
- Reglas de inclusión de ensamblajes (F3293)
- Archivo Nivel del configurador/secuencia (F3296)

J.D. Edwards envía el dato QNTY en el diccionario de datos con el número de decimales configurado en cero. Tal vez desee cambiar los decimales de este dato a un valor que no sea cero. Si cambia los decimales que se muestran, el sistema muestra cualquier dato que se haya introducido incorrectamente en los archivos en las pantallas y en los informes. Para evitar que los decimales se muestren en forma incorrecta, ejecute la aplicación Conversión de decimales QNTY antes de que alguien introduzca nuevos datos usando el nuevo número de decimales.

Use la aplicación Conversión de decimales QNTY para convertir los datos QNTY de todos los archivos afectados de un número especificado de decimales a otro nuevo. Use las opciones de proceso para identificar estos números. Si introduce un 0 como el valor de *Desde número de decimales* y un 2 como el valor de *Hasta número de decimales*, el sistema añade dos decimales al valor QNTY existente. Por ejemplo, el sistema convierte 1 en 100 y lo muestra como 1.00. Si convierte de dos decimales a cero decimales, el sistema quita dos decimales. Por ejemplo, el sistema convierte 100 (mostrado como 1.00) en 1.

Nota: el sistema redondea primero los valores antes de añadir o quitar decimales. Si convierte de dos a cero decimales y la cantidad que se muestra es 1.51, el sistema redondea la cantidad a 2.00 y convierte de 200 a 2.

Debe ejecutar esta aplicación sólo si ha cambiado el campo Cantidad para que muestre decimales. Puede ejecutarla en modalidad de prueba y en modalidad final. La modalidad de prueba muestra los cambios que haya realizado a los decimales, pero no actualiza ningún archivo. La modalidad final muestra los cambios y las actualizaciones de los archivos.

El sistema realiza un procesamiento especial para las siguientes condiciones:

- Impresión de un mensaje de advertencia cuando redondea una cantidad de coproducto o subproducto en los archivos Maestro dimire listas de materiales o Cambio de listas de materiales.
- Impresión de un mensaje de advertencia cuando redondea una cantidad en porcentaje de la lista en los archivos Maestro de listas de materiales o Cambio de listas de materiales.
- Impresión de un mensaje de error sin conversión de la cantidad cuando aumenta el número de decimales y el valor de la cantidad es demasiado grande, como al añadir decimales que producirían un exceso en la parte no decimal de la cantidad.
- Conversión sólo de los registros de tipo P y Q en el archivo Detalle del archivo de reglas y el archivo Reglas de inclusión de ensamblajes.

Cuidado: debe entender los cambios que esta aplicación realizará en su sistema y datos existentes antes de ejecutar esta aplicación. Debido a la manera en la que el sistema almacena los valores numéricos en las bases de datos de Access, no debe ejecutarla con ningún archivo de Microsoft Access.

Opciones de proceso: Conversión de decimales QNTY

Procesar

1. Introduzca un 1 para ejecutar este programa en modalidad Final (actualización e informe). Si se deja en blanco, el programa se ejecutará en modalidad de Prueba (únicamente informe).

Modalidad de prueba y final

2. Introduzca el número de decimales desplegados en la conversión desde.

Desplegar decimales desde

3. Introduzca el número de decimales desplegados en la conversión hasta.

Desplegar decimales hasta

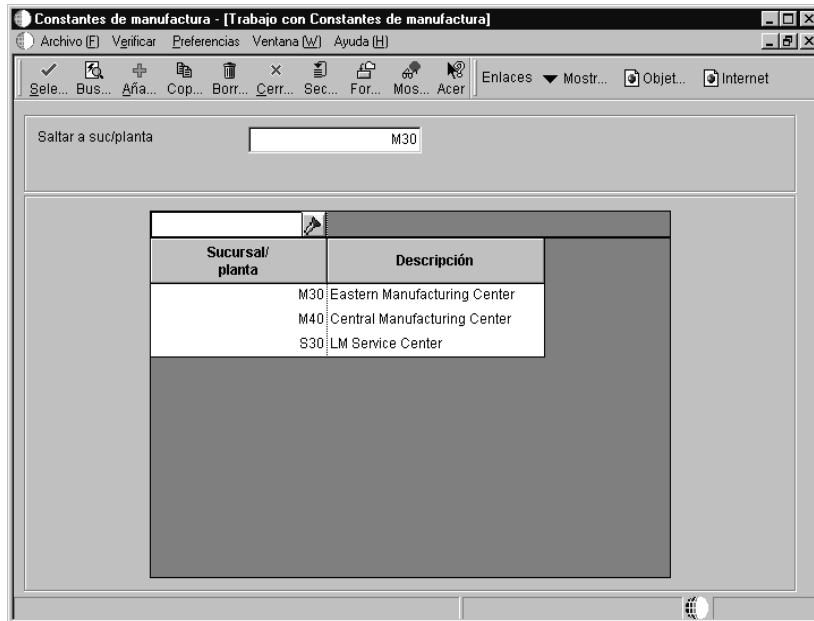
Configuración de constantes de manufactura

Configure las constantes de manufactura para establecer información exclusiva para su sucursal/planta. Los sistemas Planificación y ejecución de necesidades empresariales (ERP_x) usan las constantes de manufactura para determinar lo siguiente:

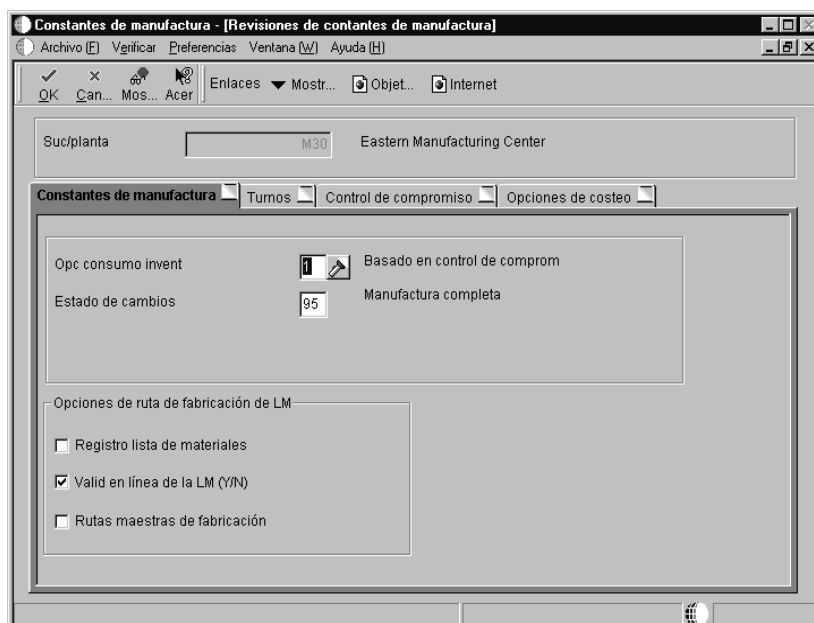
- Forma de asignar, comprometer y consumir inventario
- Forma de cálculo de los gastos generales
- Si se considera la eficiencia del centro de trabajo al calcular la mano de obra directa y los gastos generales
- Si una prueba de auditoría da seguimiento a todos los cambios realizados a las listas de materiales
- Si se validan las listas de materiales en línea a medida que las introduce
- Si una sucursal/planta tiene varios turnos

► Para configurar las constantes de manufactura

En el menú Configuración de Administración de datos del producto (G3041), escoja Constantes de manufactura.



1. En la pantalla Trabajo con constantes de manufactura, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar a suc/planta
2. Escoja una sucursal/planta y haga clic en Seleccionar.



3. En la pantalla Revisión de constantes de manufactura, haga clic en la ficha Constantes de manufactura y luego en cualquiera de las siguientes opciones:
- Registro lista de materiales
 - Valid en línea de la LM (Y/N)
 - Rutas maestras de fabricación

Campo	Explicación
Saltar a suc/planta	Es un código que representa una unidad de negocios de alto nivel. Use este código para referirse a una sucursal o planta que pudiera tener departamentos o trabajos, que representan unidades de negocios de niveles más bajos, subordinadas a la misma. Por ejemplo: • Sucursal/planta (MMCU) • Depto A (MCU) • Depto B (MCU) • Trabajo 123 (MCU) La seguridad de la unidad de negocios se basa en la unidad de negocios del nivel más alto.
Registro lista de materiales	Es un código que determina si los cambios en la lista de materiales se registran en el archivo Cambios en Lista de materiales (F3011). Cuando se registran los cambios de la lista de materiales, el sistema guarda la lista de materiales anterior y la lista de materiales nueva modificada. En World: Los valores admisibles son: Y S'i. Registrar cambios. N No. No registrar cambios. BlancoEl sistema asigna un valor implícito N. En OneWorld: Para registrar cambios en la lista de materiales, haga clic en la opción Registro de lista de materiales en el encabezado LM/Opciones de ruta. Cuando no hace clic en la opción Registro de lista de materiales, el programa no registra los cambios.

Campo	Explicación				
Valid en línea de la LM (Y/N)	Es una opción que determina si el sistema realiza una validación en línea de componente o principal y asignación de códigos de nivel bajo cuando se revisa una lista de materiales. J.D. Edwards recomienda que se validen los artículos en línea a no ser que la lista de materiales sea demasiado larga. Si decide no validar los artículos en línea, entonces debe validarlos en batch. Ejecute el programa Impresión del análisis de integridad (P30601) después de actualizar la lista de materiales y antes de ejecutar el programa Actualización de costo congelado (P30835) o de que ejecute el programa generación de DRP/MPS/MRP (P3482). En World: Los valores admisibles son: <table><tr><td>Y</td><td>Sí. Validar los artículos en línea.</td></tr><tr><td>N</td><td>No. No validar los artículos en línea. En OneWorld:</td></tr></table> Si desea que el sistema valide los artículos en línea, haga clic en la opción Validación de la LM en línea bajo el encabezado Opciones de LM/Ruta. Si no hace clic en esta última opción, el sistema no validará los artículos en línea.	Y	Sí. Validar los artículos en línea.	N	No. No validar los artículos en línea. En OneWorld:
Y	Sí. Validar los artículos en línea.				
N	No. No validar los artículos en línea. En OneWorld:				

Campo	Explicación				
Rutas maestras de fabricación	Es una opción que determina si el sistema utiliza la ruta maestra de un artículo o una ruta definida para el artículo principal. Ambas rutas se obtienen del archivo Maestro de rutas (F3003). Si decide consultar el archivo Maestro de rutas, el sistema Administración de planta busca el artículo principal en el archivo Referencias cruzadas de artículo (F4104), tipo de referencia cruzada MR. Si se encuentra una referencia cruzada, el programa utiliza la ruta maestra del archivo Maestro de rutas (F3003). Si no encuentra una referencia cruzada, el sistema utiliza la ruta del artículo principal. Si decide no verificar la ruta maestra, el programa utiliza la ruta del artículo principal que se encuentra en el archivo Maestro de rutas. En World: Los valores admisibles son: <table><tr><td>Y</td><td>Sí, usar la hoja de instrucciones maestra del artículo si es que existe.</td></tr><tr><td>N</td><td>No, no buscar la hoja de instrucciones maestra del artículo.</td></tr></table> En OneWorld: Si desea especificar que el sistema busque las referencias cruzadas y utilice una hoja de instrucciones maestra de un artículo, haga clic en la opción Maestro de hojas de instrucciones bajo el encabezado Opciones de LM/hoja de instrucciones.	Y	Sí, usar la hoja de instrucciones maestra del artículo si es que existe.	N	No, no buscar la hoja de instrucciones maestra del artículo.
Y	Sí, usar la hoja de instrucciones maestra del artículo si es que existe.				
N	No, no buscar la hoja de instrucciones maestra del artículo.				

Configuración del calendario de planta

Use el calendario de planta para definir los días hábiles por mes y año para todas las sucursales/plantas. El sistema usa este calendario para determinar la siguiente información:

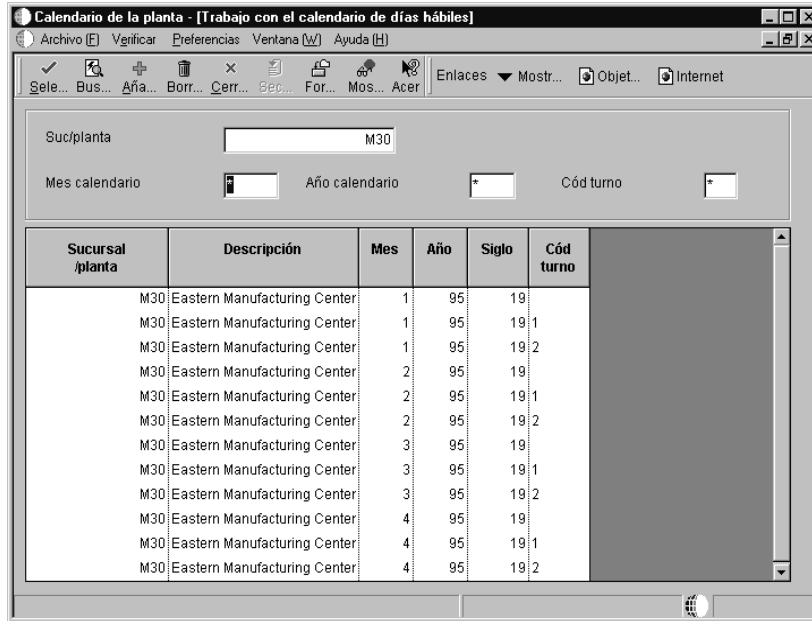
- Programas de manufactura
- Fechas de inicio de las órdenes de trabajo
- Fechas de inicio y de terminación de las instrucciones de la ruta de fabricación de las órdenes de trabajo

Antes de comenzar

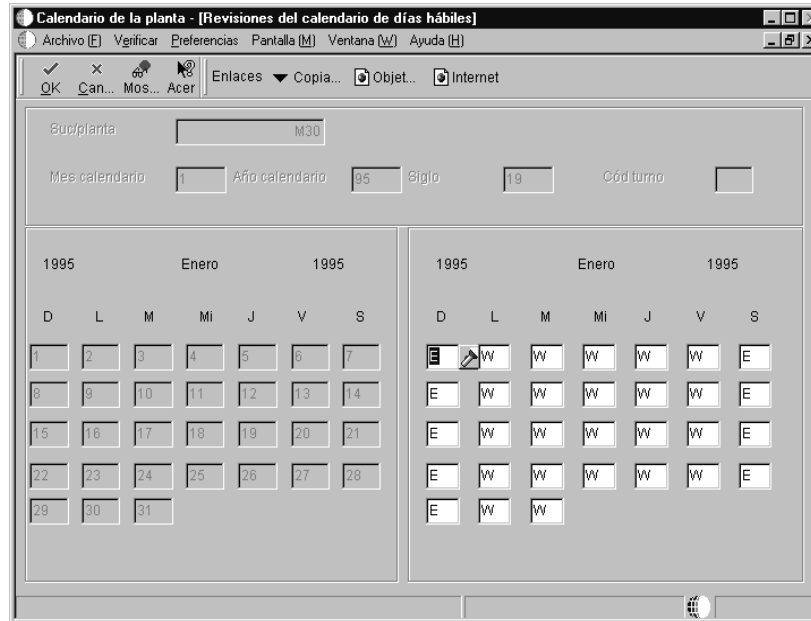
- Verifique que el UDC 00/TC esté configurado para identificar los días hábiles y los días no hábiles de cada sucursal/planta.

► Para configurar un calendario de planta

En el menú Configuración de Administración de datos del producto (G3041), escoja Calendario de planta.



1. En la pantalla Trabajo con calendario de planta, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Añadir:
 - Suc/planta
 - Mes calendario
 - Año calendario



2. En la pantalla Revisiones del calendario de días hábiles, introduzca la información correspondiente en cada campo de día con un código admisible de tipo de día.

El calendario de la izquierda muestra los días del calendario para el mes y el año. El calendario de la derecha muestra los días hábiles definidos.

Los tipos de día se almacenan en la tabla 00/TD de UDC. El tipo de día W es de codificación fija para los días hábiles. Debe configurar los días no hábiles en la tabla 00/TD de UDC.

Opciones de proceso: Calendario de días hábiles

Interop

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

Tipo - Transacción

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

Procesamiento antes de la imagen



Listas de materiales

Una lista de materiales define la fabricación de productos terminados (artículos finales), subensamblajes y componentes. Antes de crear una lista de materiales, debe familiarizarse primero con los tipos de listas de materiales y la manera en la que se usan. Así, puede crear una lista de materiales, definir sus componentes e introducir información de referencia, nivel de calidad y potencia y sustituir la información de artículos según se necesite. Después de introducir las listas de materiales, puede revisarlas para planificar e investigar las órdenes de cambio de ingeniería, ver los resultados de un cambio pendiente de un producto, determinar el efecto de la escasez de un artículo o evaluar la capacidad, personal, necesidades de equipo y demás recursos.

Use una lista de materiales para lograr lo siguiente:

- Detallar los artículos y cantidades específicos que se usan para ensamblar el artículo principal
- Definir los artículos como principales o componentes en el ensamblaje
- Proporcionar los fundamentos para las aplicaciones Costeo de productos y Programa maestro de producción

La creación de listas de materiales incluye las siguientes tareas:

- ☐ Familiarización con listas de materiales
- ☐ Registro de listas de materiales
- ☐ Revisión de listas de materiales



Familiarización con listas de materiales

Use una lista de materiales para detallar los artículos y cantidades específicos que se usan para ensamblar el artículo principal, definir los artículos como principales o componentes en el ensamblaje y proporcionar las bases para las aplicaciones Costeo de productos y Programa maestro de producción. Una lista de materiales es la base para crear la lista de piezas de una orden de trabajo en el sistema Administración de plantas.

Los accesorios y funciones asociadas con las listas de materiales le permiten realizar lo siguiente:

- Reemplazar todas las incidencias de un componente con otro.
- Planificar el desecho de componentes en los sistemas Costeo de productos y Administración de plantas.
- Sustituir un componente con otro.
- Ver la cantidad producible de un artículo final para el importe del componente que introduzca.
- Imprimir la información completa de la lista de materiales.
- Copiar una lista de materiales existente y realizar cambios para un nuevo artículo.
- Compensar la fecha obligatoria de un componente en una orden de trabajo a partir de una fecha de inicio de la orden.
- Localizar las listas de materiales que usan una pieza especificada.
- Crear varias versiones de sus listas de materiales para presentar la información en formatos adaptados a las necesidades de los distintos departamentos.
- Hacer el seguimiento del estado de los cambios de la lista de materiales.
- Definir la ubicación de un componente dentro de un ensamblaje específico.
- Verificar los códigos de bajo nivel de un artículo.
- Consultar una lista de materiales usando un formato de uno o varios niveles.

El uso de listas de materiales en un ambiente de varias plantas le permite definir los distintos datos de manufactura, como la política de órdenes o el tamaño del lote de un artículo que se usa en distintas sucursales.

Puede especificar las fechas de vigencia de las piezas del componente en una lista de materiales y los artículos no almacenables, a granel y desechables. También puede añadir notas para describir las necesidades de herramientas.

Con una lista de materiales estructurada correctamente se realiza lo siguiente:

- Sirve de apoyo al sistema Costeo de productos
- Permite el almacenaje y actualización eficaces de la información de la lista de materiales
- Muestra el flujo de materiales y la forma en la que se fabrica el producto
- Facilita el registro de órdenes
- Permite al sistema mostrar el programa maestro con el menor número posible de artículos finales
- Permite el pronóstico de accesorios opcionales de los productos

Una lista de materiales imprecisa pueda dar como resultado lo siguiente:

- Una mala planificación de materiales
- Escasez de materiales
- Costeo impreciso de productos
- Aumento en los costos de la producción
- Embarques atrasados
- Inventarios excedentes y obsoletos
- Mal control de especificaciones
- Aumento en el pasivo de productos

El sistema usa una lista de materiales como lista maestra al generar las listas de piezas de las órdenes de trabajo, acumulaciones de costos, acumulaciones de plazos, generación de MPS/MRP/DRP y procesamiento de juegos para las órdenes de venta.

Tipos de listas de materiales

Dependiendo de las necesidades de su negocio, el sistema Administración de datos del producto proporciona varios tipos de listas de materiales. Por ejemplo:

- Lista de materiales de planificación
- Lista de materiales en batch
- Lista de materiales en porcentajes
- Lista de materiales de manufactura

Lista de materiales de planificación

Use una lista de materiales de planificación para facilitar la programación maestra y la planificación de materiales asignando categorías a los accesorios u opciones de productos. Esta lista incluye la proporción de cada artículo, como lo determina el historial de revisiones. La lista de materiales de planificación también se conoce con cualquiera de los nombres siguientes:

- Super lista de materiales
- Lista de materiales modular
- Lista de materiales transitoria
- Lista de materiales totalizada

Lista de materiales en batch

Use una lista de materiales en batch para incluir las restricciones físicas, como hornos o tanques, en industrias en las que los productos se fabrican en cantidades fijas.

El sistema Planificación de necesidades de materiales (MRP) planifica las órdenes para cumplir con las necesidades netas usando una o varias cantidades en batch. Si el sistema no encuentra una cantidad en batch para la necesidad neta, usa el siguiente tamaño más grande del batch. Si no existe un tamaño de batch más grande, MRP usa el tamaño de batch más pequeño hasta que se suministra el importe solicitado.

Ejemplo: órdenes MRP

El sistema MRP funciona de manera diferente cuando ha definido más de una lista de materiales en batch. Cuando existe una sola lista en batch, el sistema MRP usa la cantidad del batch como:

- Un múltiplo, si las necesidades netas son mayores que la cantidad del batch
- Un mínimo, si las necesidades netas son menores que la cantidad del batch

La siguiente tabla muestra la orden planificada de MRP resultante para una lista de materiales en batch:

Cantidad en batch	Necesidades de MRP	Orden planificada de MRP resultante
1000	1500	1000
		1000
1000	967	1000

Si existen varias listas de materiales en batch y las necesidades netas son mayores que todas las cantidades en batch, entonces el sistema usa la cantidad mayor en batch combinada con cualquiera de las otras para satisfacer la necesidad.

La siguiente tabla muestra la orden planificada de MRP resultante para varias listas de materiales en batch:

Cantidad en batch	Necesidades de MRP	Orden planificada de MRP resultante
400	1500	1000
600		600
800		
1000		

Cantidad en batch	Necesidades de MRP	Orden planificada de MRP resultante
400	3000	1000
600		1000
800		1000
1000		

Si existen varias listas en batch y las necesidades netas no coinciden pero son menores que la mayor cantidad en batch, entonces el sistema usa la lista en batch más pequeña que satisfaga las necesidades.

La siguiente tabla muestra la orden planificada de MRP resultante para varias listas de materiales en batch con necesidades menores que la mayor cantidad en batch:

Cantidad en batch	Necesidades de MRP	Orden planificada de MRP resultante
400	780	800
600		
800		
1000		

Lista de materiales en porcentajes

La lista de materiales en porcentajes le permite expresar las cantidades de los componentes como un porcentaje del artículo principal o como una cantidad en batch de proceso. El sistema convierte la cantidad en batch a la unidad de medida primaria del artículo principal o del proceso.

El sistema almacena las cantidades de los componentes de la siguiente manera:

- Calcula un porcentaje del componente en relación con el tamaño del batch.
- Convierte la unidad de medida del batch a la unidad de medida del componente y almacena la cantidad del componente.

Ejemplo: lista en porcentajes

El artículo principal es Refresco y su cantidad en batch es 300 galones (GA).

El siguiente cuadro muestra los componentes del artículo principal junto con la cantidad del componente, unidad de medida y si el componente es una cantidad fija, variable o se expresa como un porcentaje:

Componente	Cantidad	Unidad de medida	Fijo/variable
Vainilla	50	Galones (GA)	%
Agua	40	QT	%
Concentrado	10	LT	%

El sistema calcula lo siguiente:

Porcentaje de cálculo y conversión a la unidad de medida del batch			Almacenamiento
Vainilla	= .5 X 300	= 150 GA	150 GA
Agua	= .4 X 300	= 120 GA	480 QT
Concentrado	= .1 X 300	= 30 GA	114 LT

El sistema usa la unidad de medida del componente en la lista de porcentajes para convertir el número de galones que corresponde al porcentaje de cada componente. En este ejemplo, el sistema calcula los componentes de agua y concentrado para que sean 120 GA y 30 GA del tamaño del batch. El sistema convierte la unidad de medida a la unidad de medida del componente y los almacena como 480 QT y 114 LT.

Debe configurar la conversión de la unidad de medida de las listas en porcentajes para que funcionen correctamente. Verifique que todos los componentes puedan convertirse a las unidades de medida de las cantidades en batch.

Lista de materiales de manufactura

Use una lista de materiales de manufactura para documentar y dar seguimiento a los componentes. Este tipo de lista también se conoce con los siguientes nombres:

- Lista de materiales definitiva
- Lista de materiales configurada de órdenes de los clientes
- Lista de materiales congelada

Terminología de la lista de materiales

Los siguientes temas describen la terminología con la cual debe estar familiarizado antes de trabajar con las listas de materiales:

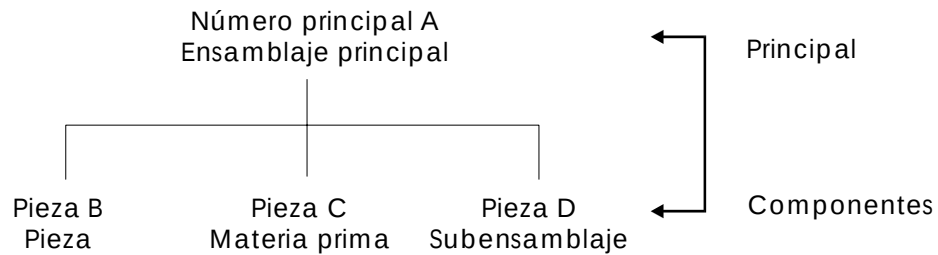
- Relación del principal y el componente
- Artículo ficticio
- Artículo sustituto
- Localizador de componentes
- Artículo no almacenable
- Herramientas
- Artículo a granel
- Piezas de repuesto

Relación entre principales y componentes

Una relación entre principal y componente define la asociación entre un artículo principal y los componentes que se usan para producirlo. Las relaciones de principal y componente se usan en las órdenes de cambio de ingeniería para definir el cambio de artículo propuesto.

Ejemplo: relaciones en una lista de materiales de un solo nivel

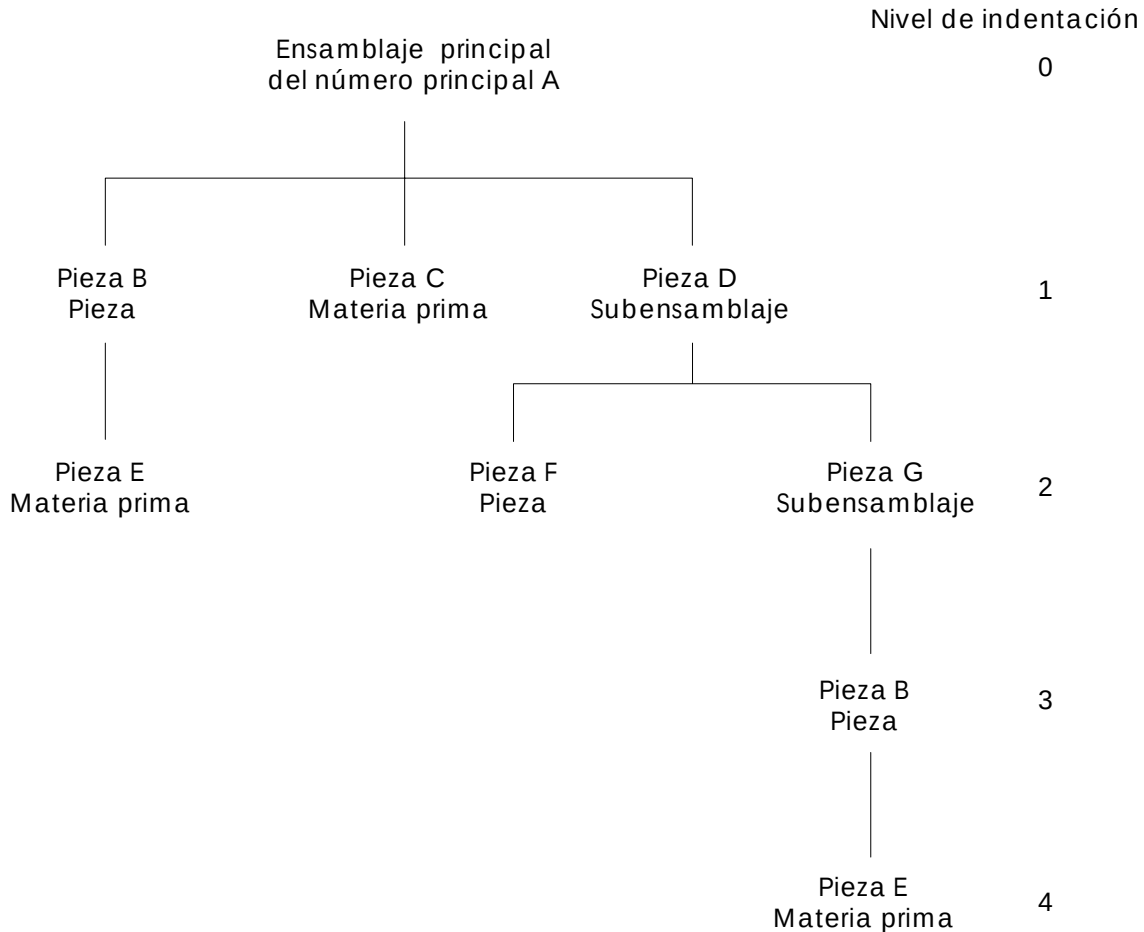
El siguiente ejemplo muestra la relación entre un artículo principal y los componentes en una lista de materiales de un solo nivel que incluye piezas, materias primas y subensamblajes.



Nº de pieza	Descripción	Fabricado / comprado	Unidad de medida	Cantidad
A	Ensamblaje de principal	M	Pieza	
B	Pieza	M	Pieza	1.0
C	Materia prima	B	Pieza	3.0
D	Subensamblaje	M	Pieza	.25

Ejemplo: relaciones en una lista de materiales indentada

El siguiente ejemplo muestra la relación compleja entre un artículo principal y sus componentes. La pieza B es al mismo tiempo una pieza independiente y parte del subensamblaje que constituye la pieza G.



Artículo ficticio

Un artículo ficticio es un artículo individual que puede existir en cualquier lugar de la lista de materiales. El término *ficticio* tiene muchos alias en toda la industria de manufactura, entre ellos los siguientes:

- Transitorio
- Módulo
- Fantasma
- Subensamblaje no almacenable
- Autoconsumo
- Lista parcial

Ejemplo: artículo ficticio

Un ejemplo de artículo ficticio, en este caso, la boquilla de una bomba rociadora que se usa al hacer un ensamblaje automático. Este artículo incluye un botón, un tubo y un separador. La primera operación específica que se coloque el botón y se inserten los artículos en una máquina de ensamblaje automática. La máquina los combina en una pieza ficticia que se llama unidad de botón. Esta unidad se manda directamente a la siguiente operación. Después de que la siguiente operación monta el tubo, el artículo ya se ha completado. Las unidades de botón, como todos los artículos ficticios, nunca se almacenan.

Artículo sustituto

Puede definir un artículo sustituto para los componentes de su artículo principal. Es posible que necesite realizar esta operación por varias razones: problemas de la calidad, de escasez de inventario o de entregas del proveedor.

Consulte también

- *Registro de listas de materiales* para revisar la manera en la que se introducen los artículos sustitutos

Localizador de componentes

Un localizador de componentes indica la ubicación específica de un componente dentro de un subensamblaje. Los localizadores de componentes son características comunes en la industria electrónica. Por ejemplo, las letras impresas en el teclado de su computadora deben colocarse en una secuencia determinada. Use un localizador de componentes para indicar la ubicación de cada letra del teclado y asegurarse de que cada una de ellas se ha colocado correctamente durante la producción.

Consulte también

- *Registro de localizadores de componentes* para revisar la manera en la que se introducen los localizadores

Artículo no almacenable

Puede añadir un artículo no almacenable a la lista de materiales. Los artículos no almacenables incluyen diseños, herramientas, artículos a granel o materiales de referencia. El sistema no planifica los artículos no almacenables pero aparecen en la lista de materiales y en la lista de piezas para información del personal de planta.

Puede introducir los números de diseños en sus listas de materiales como si fueran artículos no almacenables y así se imprimirán en los documentos de planta. Si los números de los diseños son diferentes para cada sucursal/planta, introduzca el número del diseño como si se tratara de un componente.

Herramientas

Si se necesita una herramienta para crear el artículo principal y se ubica en la planta y se vuelve a usar cuando sea necesario, puede indicar que es un componente necesario y requerido para el artículo principal. Introduzca en la lista de materiales las herramientas de uso repetido como líneas de texto o artículos no almacenables.

Introduzca las herramientas desechables (es decir, herramientas que se usan una vez) en la lista de materiales como si se tratara de cualquier otro componente. El proceso de manufactura compromete y consume las herramientas desechables de la misma manera que los otros componentes. Un ejemplo de herramienta desechable son los rodillos para pintar.

Artículos a granel

Los artículos a granel se usan en la planta. A los artículos a granel no se les puede dar un seguimiento detallado, sino que se ordenan en grandes cantidades a medida que se necesiten. Entre los ejemplos se pueden citar cintas, gomas, lubricantes, líquido limpiador, remaches y clavos. Debe introducir artículos a granel en la pantalla Información de sucursal/planta del artículo.

Consulte también

- *Registro de manufactura de sucursal/planta de artículos* en la guía *Administración de inventario*

Reemplazo de piezas

Es posible que tenga que reemplazar una pieza por otra en la lista de materiales. Puede desechar la pieza anterior o agotar el inventario. Use las siguientes normas para especificar una pieza de repuesto:

- El plazo debe estar configurado en 0 (cero).
- El código de la política de órdenes en el registro de sucursal/planta debe estar configurado en lote por lote.
- La lista de materiales debe introducirse de modo que la pieza nueva sea un componente de la pieza anterior.
- El tipo de almacenamiento debe estar configurado correctamente.

Cuando el sistema Planificación de necesidades de materiales usa la cantidad de la pieza anterior, la cantidad llega a cero. Debido a que todavía existen necesidades, el sistema genera la liberación de una orden planificada. Esta orden planificada se convierte en el requisito del nuevo artículo durante el mismo período (debido a que el plazo de la pieza anterior es igual a cero). De esta manera, MRP planifica la nueva pieza, lo cual advierte al planificador para que cambie la lista de materiales eliminando la pieza anterior.

Registro de listas de materiales

Una lista de materiales define un artículo como principal o componente en el ensamblaje. Detalla las cantidades y los componentes específicos que se usan para el ensamblaje el artículo principal y proporciona la base para las actividades de costeo y de planificación.

El registro de listas de materiales incluye las siguientes tareas:

- ☐ Registro de una lista de materiales
- ☐ Registro de información de listas de planificación y juegos (opcional)
- ☐ Registro de información de producción
- ☐ Registro de localizadores de componentes (opcional)

Al definir una lista de materiales, combina información de los archivos Constantes de manufactura de taller, Maestro de artículos y Sucursal de artículos. La lista de materiales resultante se almacena en el archivo Lista de materiales. Los cambios se almacenan en el archivo Cambio de listas de materiales.

Cuando usted borra una lista de materiales de artículos principales, no se afectan los componentes y subensamblajes de niveles inferiores de los artículos.

Antes de comenzar

- ☐ Si está usando listas de materiales en batch, defina una lista de materiales para listas en batch, defina las instrucciones de la ruta de fabricación que correspondan a los tamaños de los batch y configure las opciones de proceso para Registro/cambio de lista y Registro de órdenes de trabajo para activar las funciones en batch. Consulte *Configuración de códigos definidos por el usuario* y *Registro de instrucciones de rutas de fabricación*.

Registro de una lista de materiales

Un artículo principal es el resultado final de una lista de materiales. Después de introducir un artículo principal, puede definir la ubicación específica, los componentes y las cantidades que se usan para ensamblar el artículo principal.

El registro de una lista de materiales incluye las siguientes tareas:

- Registro de información básica de listas de materiales
- Registro de información de referencia
- Registro de información de nivel de calidad y potencia
- Registro de un artículo sustituto

► Para introducir información básica de listas de materiales

En el menú Administración de datos del producto diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de lista.

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 Añadir.
 - Suc/planta
 - Nº artículo
 - A la fecha

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

2. En la pantalla Registro de información de listas de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:

- Cant del batch
- Tipo de LM
- Nº de partida
- Cant
- UM
- Fija vari
- Cód salid
- A la fecha
- Fch de venc
- % de rechazo

Si desea introducir las listas de materiales para el mismo artículo principal pero para varias sucursales/plantas, puede copiar la lista de materiales original. Localice la lista existente, seleccione Copiar e introduzca la nueva sucursal/planta.

Después de introducir un artículo principal, puede definir información en batch.

Campo	Explicación
Nº de partida	Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo y tercer número de artículo.

Campo	Explicación
Cant	Es el número de unidades que aplica el sistema a la transacción. <i>Información específica del formato</i> Número que indica cuántos componentes se utilizan para fabricar un artículo principal. El cero es una cantidad válida y el valor implícito es 1.
UM	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.
Fija vari	Es un código que indica si la cantidad por ensamble de un artículo que está en la lista de materiales varía de acuerdo con la cantidad del artículo principal producido o si se arregla independientemente de la cantidad principal. Este valor también determina si la cantidad del componente es un porcentaje de la cantidad principal. Los valores admisibles son: - F Cantidad fija - V Cantidad variable (implícita) % Las cantidades se expresan como un porcentaje y deben totalizar el 100% Para los componentes de cantidad fija, la Orden de trabajo y Requerimientos de materiales, los sistemas de planificación no extienden la cantidad del componente por el valor del ensamble por cantidad de la orden.
Cód salid	Es un código que indica la forma en la que el sistema saca del inventario cada componente de la lista de materiales. En el sistema Administración de plantas, indica la forma en la que el sistema saca una pieza para una orden de trabajo. Los valores admisibles son: - I Salida manual - F Inventario de planta (no hay salida) - B Consumo de inventario (cuando se informa que la pieza está terminada) - P Consumo de inventario anticipado (cuando se genera la lista de piezas) - U Consumo de inventario en puntos de recuento (en la operación de puntos de pago) - S Artículo subcontratado (enviar al proveedor) - Blanco Artículo final embarcable Puede sacar un componente del inventario en más de una forma dentro de una planta/sucursal determinada usando códigos diferentes en la lista de materiales y en la lista de piezas de la orden de trabajo. El código de la lista de materiales sustituye al valor de la sucursal/planta.

Campo	Explicación
A la fecha	Es una fecha que indica una de las siguientes cosas: • Cuando se da de alta un componente en una lista de materiales. • Cuando se da de alta un segmento en ruta de un artículo. • Cuando entra en vigencia una lista de tarifas. 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.
Fch de venc	Es una fecha que indica una de las siguientes cosas: • Cuando una pieza componente ya no está vigente en la lista de materiales. • Cuando un segmento de ruta ya no está vigente como segmento subsiguiente en la ruta de un artículo. • Cuando una lista de tarifas ya no está activa. 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.

Campo	Explicación
% de rechazo	Es el porcentaje de material en componentes no utilizables que se crea durante la fabricación de un artículo principal concreto. Durante la generación de DRP/MPS/MRP, el sistema aumenta los requisitos brutos para el artículo del componente con el fin de compensar la pérdida. Nota: Merma es la pérdida de artículos principales prevista (y de ahí, de componentes) debida al proceso de manufactura. La merma y el rechazo se combinan para calcular la pérdida total producida en la fabricación de un artículo concreto. Unos factores de merma y rechazo precisos pueden ayudar a la producción de cálculos de planificación más precisos. Introducir los porcentajes como números enteros: 5% como 5.0 <i>Información específica del formato</i> El Control de planta y los sistemas de planificación de Requerimientos de materiales hacen crecer los componentes según este porcentaje. El porcentaje de rechazos es propio de la relación entre un artículo principal y uno componente.

Para introducir información de referencia

En el menú Administración de datos del producto diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de lista.

Use la pantalla Registro de información de listas de materiales para añadir información de referencia a artículos específicos.

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar.
 - Suc/planta
 - N° partida
2. Escoja el artículo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de listas de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - N° sec burbuja
 - Tp lín
 - Observaciones

Los siguientes campos muestran la información de abastecimiento:

- Tipo almcn
- N° de plano

Campo	Explicación
Nº sec burbuja	Es un número secundario de secuencia de la lista de materiales que indica el número burbuja del dise o.
Tp lín	Es un código que controla la manera en que el sistema procesa las líneas en una transacción. Controla los sistemas con los que la transacción tiene interfaz como, Libro mayor, Costos de trabajo, Cuentas por pagar, Cuentas por cobrar y Administración de inventarios. Asimismo, especifica las condiciones bajo las cuales se imprime una línea en los informes y se incluye en los cálculos. Los códigos incluyen los siguientes: - S Artículo almacenable - J Costos de trabajo - N Artículo no almacenable - F Fletes - T Información de texto - M Cargos y créditos misceláneos - W Orden de trabajo
Observaciones	Una descripción puede consistir en: • Una breve información sobre un artículo. • Una observación. • Una explicación.
Tipo almcn	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: 0 Artículo ficticio - B Existencias de planta a granel - C Artículo configurado - E Mantenimiento correctivo/de emergencia - F Función - K Artículo del juego principal - N 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).
Nº de plano	Es un número de plano de ingeniería. Puede ser igual que el número de pieza o artículo.

► Para introducir información de nivel de calidad y potencia

En el menú Administración de datos del producto diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de lista.

Use la pantalla Registro de información de listas de materiales para introducir información sobre el nivel de calidad y la potencia de un artículo específico. Puede definir la información del nivel de calidad o de la potencia, pero no de ambas.

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° partida
2. Escoja el artículo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de listas de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para definir información sobre el nivel de calidad:
 - NC ini
 - NC final
4. Para definir información sobre la potencia, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Potencia inicial
 - Pot final

Campo	Explicación
NC ini	Es un código definido por el usuario (40/LG) que indica el nivel de calidad mínimo aceptable de un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuyos niveles de calidad no satisfacen el mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de calidad no cumplan con el mínimo aceptable.
NC final	Es un código definido por el usuario (40/LG) que indica el nivel de calidad máximo aceptable de un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuyos niveles de calidad exceda el nivel máximo aceptable. El sistema no permite vender artículos cuyos niveles de calidad excedan el máximo aceptable.

Campo	Explicación
Potencia inicial	Es un número que indica la potencia mínima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos que no satisfacen el nivel de potencia mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de potencia no cumplan con el mínimo aceptable.
Pot final	Es un número que indica la potencia máxima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuya potencia excede el nivel máximo aceptable. El sistema no permite vender artículos cuya potencia exceda el nivel máximo aceptable.

► Para introducir un artículo sustituto

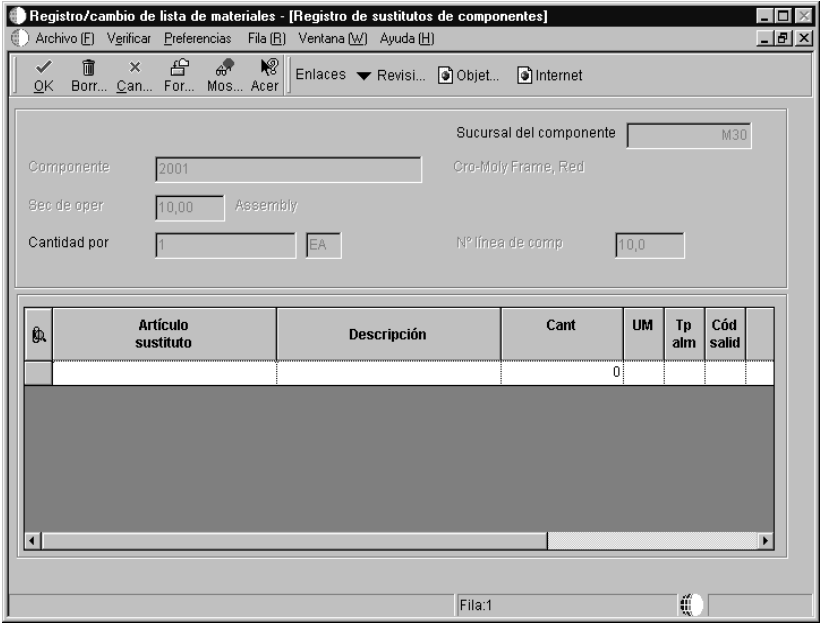
En el menú Administración de datos del producto diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de lista.

Introduzca un artículo sustituto para los componentes dentro del artículo principal. Puede usar artículos sustitutos si se encuentra con problemas de calidad, de escasez de inventario o de entrega al proveedor con el componente original.

Para introducir un artículo sustituto para todos sus artículos principales, use las referencias cruzadas de artículos. Para obtener más información acerca de las referencias cruzadas de artículos, consulte *Configuración de referencia cruzada de artículos* en la guía *Administración de inventario*.

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° partida
2. Escoja el artículo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de listas de materiales, escoja un componente y después Sustitutos en el menú Fila.

El sistema muestra Registro de sustitutos de componentes y resalta la descripción del componente para indicar una sustitución.



4. En la pantalla Registro de sustitutos de componentes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
- Artículo sustituto
 - Sec de art sust
 - Cant
 - UM
 - Fch ini vig
 - Fch de venc
 - % de rechazo
 - Fija vari
 - NC ini
 - NC final
 - Potencia inicial
 - Pot final

Campo	Explicación
Artículo sustituto	Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo y tercer número de artículo.

Campo	Explicación
Sec de art sust	Es un número que indica el orden de los artículos sustitutos de un componente. El sistema busca los artículos sustitutos con este número de orden. Ponga este campo en cero para el componente que se está sustituyendo.
NC ini	Es un código definido por el usuario (40/LG) que indica el nivel de calidad mínimo aceptable de un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuyos niveles de calidad no satisfacen el mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de calidad no cumplan con el mínimo aceptable.
NC final	Es un código definido por el usuario (40/LG) que indica el nivel de calidad máximo aceptable de un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuyos niveles de calidad exceda el nivel máximo aceptable. El sistema no permite vender artículos cuyos niveles de calidad excedan el máximo aceptable.
Potencia inicial	Es un número que indica la potencia mínima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos que no satisfacen el nivel de potencia mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de potencia no cumplan con el mínimo aceptable.
Pot final	Es un número que indica la potencia máxima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuya potencia excede el nivel máximo aceptable. El sistema no permite vender artículos cuya potencia exceda el nivel máximo aceptable.

Registro de información de listas de planificación y de juegos

Use listas de planificación y juegos para producir artículos en los que los componentes son accesorios y tal vez no estén listados como artículos de inventario separados. Cuando registra estos componentes como piezas de juegos, el sistema los coloca en los procesos de manufactura y de planificación.

Para introducir información de la lista de planificación y los juegos

En el menú Administración de datos del producto diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de lista.

Después de haber añadido los componentes, puede introducir la información de la lista de planificación y los juegos.

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° partida
2. Escoja el artículo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de listas de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - % plan acces
 - % costo acces
 - Precio unitario
 - Cost unit
 - Opc (E/O/F)
 - Obl
 - Co imp

Campo	Explicación
% plan acces	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. 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%
% costo acces	Es un porcentaje que utiliza el programa Acumulación de costo simulado para calcular el costo de un artículo complementario u opcional como porcentaje del costo total del artículo principal. Introduzca el porcentaje como un número entero; por ejemplo, introduzca 5 por ciento como 5.0.
Precio unitario	Es el precio base o implícito que se usa con multiplicadores procedentes de las reglas de fijación de precios para desarrollar precios descontados. Si no se aplica ninguna fórmula a un cliente, el sistema utiliza este precio sin ajustes.
Cost unit	Si el importe por unidad que se deriva de dividir el costo total entre la cantidad de la unidad.
Opc (E/O/F)	Es un código que indica si un componente determinado es estándar u opcional dentro del juego o la lista de materiales. Los códigos válidos son: - S Estándar. El artículo se incluye siempre en toda transacción que involucre la lista de materiales.(valor impl) - O Opcional. En el registro de órdenes, se puede especificar si el artículo se incluirá o no en una venta en particular. - F Característica. El artículo contiene características que el usuario debe especificar en el registro de la orden.
Obl	Es un código que especifica si se requiere un componente. Los valores admisibles son: - Y Sí se requiere el componente. - N No es necesario seleccionar el componente durante el procesamiento de órdenes. El valor implícito es N.

Campo	Explicación
Co imp	Es una opción que especifica un componente implícito. Utilice este campo si está creando Ordenes de venta utilizando el programa Creación de órdenes recurrentes verificadas (P40211Z). Introduzca una Y en este campo. Cuando especifique un maestro de artículos de juego, el programa Creación de órdenes recurrentes verificadas selecciona automáticamente todos los componentes estándar e implícitos relacionados.

Consulte también

- *Registro de información del Maestro de artículos* en la guía *Administración de inventario*.

Registro de información del producto

Use la información de producción para identificar la manera en la que el sistema da salida a cada componente del inventario en existencias y el número de días anteriores o posteriores a la fecha de la orden de trabajo en la que se va a necesitar el componente. Para cada componente, introduzca un código de salida y el número de días para el plazo. El sistema Administración de plantas usa esta información sobre la producción al procesar las órdenes de trabajo.

► Para introducir información de producción

En el menú Administración de datos del producto diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de lista.

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° partida
2. Escoja el artículo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de listas de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Cód salid
 - Días plazo

Campo	Explicación
Cód salid	Es un código que indica la forma en la que el sistema saca del inventario cada componente de la lista de materiales. En el sistema Administración de plantas, indica la forma en la que el sistema saca una pieza para una orden de trabajo. Los valores admisibles son: I Salida manual F Inventario de planta (no hay salida) B Consumo de inventario (cuando se informa que la pieza está terminada) P Consumo de inventario anticipado (cuando se genera la lista de piezas) U Consumo de inventario en puntos de recuento (en la operación de puntos de pago) S Artículo subcontratado (enviar al proveedor) Blanco Artículo final embarcable Puede sacar un componente del inventario en más de una forma dentro de una planta/sucursal determinada usando códigos diferentes en la lista de materiales y en la lista de piezas de la orden de trabajo. El código de la lista de materiales sustituye al valor de la sucursal/planta.
Días plazo	Es el número de días en que se necesita una pieza antes o después de la fecha de inicio de una orden de trabajo de manufactura. El sistema agrega los días de compensación de plazo de la pieza a la fecha de inicio de la orden de trabajo a fin de determinar la fecha real en que se necesita dicha pieza. Si desea indicar que se necesita una pieza antes de la fecha de inicio de la orden de trabajo, introduzca los días como un número negativo. Si desea indicar cuántos días después de la fecha de inicio de la orden de trabajo se necesita dicha pieza, introduzca un número positivo.

Opciones de proceso: Revisiones de lista de materiales (P3002)

Ficha Valores implícitos

Use estas opciones de proceso para especificar los valores implícitos de la sucursal principal, el tipo de lista de materiales y la fecha en curso. El sistema usa los valores implícitos cuando procesa las listas de materiales. Puede clasificar también la información por número de línea del componente o por el número de secuencia de la operación.

1. Sucursal de componentes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa la sucursal principal como valor implícito en los registros de la lista de materiales cuando copia la lista de materiales para añadir una nueva lista de materiales. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema usa la sucursal del componente cuando usted copia la lista de materiales.
- 1 El sistema usa la sucursal del principal cuando usted copia la lista de materiales.

2. 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 los campos Tipo de lista. El tipo de lista de materiales es un código definido por el usuario (40/TB) que designa el tipo de lista de materiales. Introduzca el tipo de lista de materiales que se va a usar o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la M.

3. A la fecha

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa la fecha del día en curso como valor implícito en el campo A la fecha del área del encabezado de la pantalla Trabajo con listas de materiales. Introduzca la fecha que se va a usar o selecciónela de la Calculadora. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema usa * como el valor implícito que permite al sistema seleccionar todas las fechas.
- 1 El sistema usa la fecha en curso como valor implícito.

4. Secuencia de despliegue

Use esta opción de proceso para especificar la forma en la que el sistema clasifica la información en la pantalla Registro de información de 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:

- Blanco El sistema clasifica por número de línea del componente.
- 1 El sistema clasifica por número de línea del componente.
- 2 El sistema clasifica por número de secuencia de operación.

Ficha Despliegue

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema muestra los campos Tipo de lista y Cantidad en batch. El campo Tipo de lista aparece en el área de encabezado de las pantallas Trabajo con lista de materiales y Registro de información de listas de materiales. El campo Cantidad en batch sólo aparece en el área de encabezado de la pantalla Registro de información de listas de materiales. Si deja estas opciones de proceso en blanco, el sistema no muestra los campos.

1. Tipo de lista de materiales

Use esta opción de proceso para activar el campo Tipo de factura en el área del encabezado de las pantallas Trabajo con listas de materiales y Registro de información de listas 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. Los valores admisibles son:

Blanco	El sistema no muestra el campo Tipo de lista.
1	El sistema muestra el campo Tipo de lista.

2. Cantidad en batch

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema activa el campo Cantidad de batch en el área del encabezado de la pantalla Registro de información de lista de materiales. La cantidad de batch es la cantidad de unidades terminadas que espera que se produzca con una lista de materiales específica. Los valores admisibles son:

Blanco	El sistema no muestra el campo Cantidad de batch.
1	El sistema muestra el campo Cantidad de batch.

Ficha Versiones

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de las siguientes aplicaciones que usa el sistema cuando procesa las listas de materiales. Si deja estas opciones de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 de esa aplicación.

- Impresión de listas de materiales de un solo nivel
- Impresión de listas de materiales de varios niveles
- Mesa de trabajo de OCI
- Actualización de componentes
- Encabezado de OCI
- Lista de materiales en puntos de uso
- Maestro de artículos

- Consulta de coproductos y subproductos
- Consulta de listas de materiales

1. Impresión de lista de materiales de un solo nivel (R30410)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Impresión de lista de materiales de un solo nivel 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 Lista de materiales de un solo nivel muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

2. Impresión de lista de materiales de varios niveles (R30415)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Impresión de lista de materiales de niveles múltiples 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 Lista de materiales de niveles múltiples muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

3. Mesa de trabajo de OCI (P30225)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila a la pantalla Mesa de trabajo de OCI. 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.

4. Actualización de componentes (P3015)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila a la pantalla Mantenimiento de componentes. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Mantenimiento de componentes muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

5. Encabezado de OCI (P30BREV)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila a la pantalla Encabezado de OCI. 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.

6. Lista de materiales en puntos de uso (P30201)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Puntos de uso 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 programa Puntos de uso 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.

7. Maestro de artículos (P4101B)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Maestro de artículos. 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, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

8. Consulta de coproductos y subproductos (P30211)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Consulta de coproductos/subproductos. 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 coproductos/subproductos muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario definir la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

9. Consulta de lista de materiales (P30200)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Consulta de listas 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 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.

Ficha Verificación

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema verifica la existencia de un registro en el archivo Sucursal del artículo (P4102).

1. Validación de la sucursal del artículo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema verifica que exista un registro de sucursal de artículo del componente en el archivo Sucursal del artículo (F4102). Los valores admisibles son:

Blanco	El sistema no verifica si la sucursal de artículo es admisible.
1	El sistema verifica que exista un registro admisible de la sucursal de artículo.

Ficha Interoperabilidad

Use estas opciones de proceso para especificar el tipo de transacción que el sistema usa para el procesamiento de exportaciones, la versión del informe Subsistema de salida de interoperabilidad (R00460) y si usted desea que el sistema introduzca la imagen anterior o posterior de una transacción modificada.

1. Tipo de transacción

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

2. Introducción de imágenes para una transacción de cambios

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema escribe la imagen anterior o posterior de una transacción de cambio. Las imágenes se registran en el archivo Revisiones de transacciones de la lista de materiales (F3002Z1) en el archivo Maestro de listas de materiales (F3002). Los valores admisibles son:

Blanco	El sistema almacena la imagen posterior.
1	El sistema almacena la imagen anterior.

3. Subsistema de salida de interoperabilidad (R00460)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Subsistema de salida de interoperabilidad 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 Subsistema de salida de interoperabilidad muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

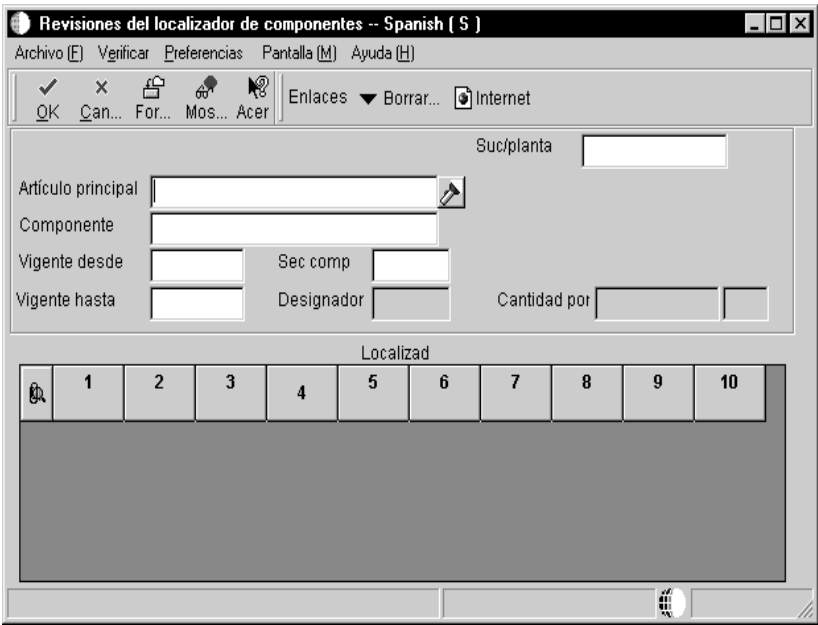
Registro de localizadores de componentes

Use los localizadores de componentes para indicar la ubicación específica de un componente dentro del subensamblaje. Puede definir ubicaciones con cualquier combinación de caracteres pero el número de localizadores debe ser igual a la cantidad por ensamblaje.

► Para introducir un localizador de componentes

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Localizador de componentes.

1. En la pantalla Trabajo con localizador de componentes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Art principal
2. Seleccione la fila y haga clic en Seleccionar.



3. En la pantalla Revisiones de localizadores de componentes, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Localizad

Campo	Explicación
Localizad	Este campo identifica la ubicación específica de un componente en el ensamblaje de un artículo por ejemplo, la ubicación de una pieza en el tablero de circuitos.

Opciones de proceso: Revisiones de localizadores de componentes

Implícitos

1. Introduzca la fecha que se va a utilizar como la fecha de Vigencia desde. Si se deja en blanco, se utilizará la fecha del día.

Fecha de vigencia desde

2. Introduzca el Código de categoría de ventas o compras que se utilizará como el Designador (por ejemplo, S1 = Código de categoría de ventas 1, P1 = Código de categoría de compras 1, etc.)

Designador

Versiones

1. Introduzca la versión que se ha de utilizar de cada aplicación enumerada. Si se deja en blanco, se utilizará la versión "ZJDE0001"

Lista de materiales (P3002)

Revisión de listas de materiales

Puede revisar las listas de materiales para:

- Planificar e investigar las órdenes de cambio de ingeniería
- Ver los resultados de un cambio pendiente de producto
- Determinar el efecto de la escasez de un artículo
- Evaluar las necesidades de capacidad, mano de obra, equipo y demás recursos.

La revisión de listas de materiales incluye lo siguiente:

- ☐ Verificación de listas de materiales
- ☐ Localización de listas de materiales
- ☐ Comparación de listas de materiales
- ☐ Impresión de información de listas de materiales
- ☐ Cambio de varias listas de materiales

Verificación de listas de materiales

En el menú Administración avanzada de datos del producto (G3031), escoja Análisis de integridad.

Para verificar sus listas de materiales para los códigos de nivel inferior y los errores de estructuras de productos, por ejemplo, cuando un artículo principal se incluye en la lista como componente de sí mismo, use la aplicación Análisis de integridad.

Esta aplicación genera un informe que identifica todas las listas de materiales que necesite corregir. Si el informe indica errores, deberá corregir las listas de materiales y ejecutar de nuevo la aplicación Análisis de integridad. Cuando la aplicación no encuentra errores en las listas de materiales, actualiza los códigos de nivel inferior tanto en el archivo Maestro de artículos como en el archivo Sucursal de artículos (F4101 y F4102).

J.D. Edwards le recomienda que ejecute la aplicación Análisis de integridad inmediatamente después de la conversión de datos, como por ejemplo al iniciar el sistema y después periódicamente, como dos o cuatro veces al año. También debe ejecutar la aplicación Análisis de integridad antes de ejecutar las aplicaciones Acumulación de costos simulados o Generación DRP/MPS/MRP para evitar que el sistema actualice los archivos con las estructuras incorrectas del producto.

Nota: como una alternativa a la ejecución del Análisis de integridad, puede activar la validación en línea, de ahí que el sistema valida los artículos a medida que usted los introduce. En este procedimiento, el sistema no le permite usar componentes recurrentes. Se muestra un mensaje de error y no puede introducir un artículo principal como un componente de sí mismo.

Consulte también

- *Configuración de constantes de manufactura*

Localización de listas de materiales

Existen varias pantallas que muestran información de listas de materiales. Dependiendo de la información que desea ver, puede revisar un artículo principal y sus componentes, los subensamblajes de los componentes, una estructura gráfica de árbol de una lista de materiales y los puntos de uso de un componente. La localización de listas de materiales incluye las siguientes tareas opcionales:

- ☐ Localización de listas de materiales de un solo nivel
- ☐ Localización de listas de materiales de varios niveles
- ☐ Localización gráfica de listas de materiales
- ☐ Localización de puntos de uso de un componente en una lista de materiales de un solo nivel
- ☐ Localización de puntos de uso de un componente en listas de materiales de varios niveles

Consulte también

- *Revisión de plazos* para obtener más información acerca de los plazos.

Localización de listas de materiales de un solo nivel

Use Consulta de listas de un solo nivel para encontrar y ver los componentes de una lista de materiales. También puede usar Consulta de listas de un solo nivel para ver la disponibilidad de las piezas y la información de los plazos.

Puede usar opciones de proceso para seleccionar qué componentes de la lista de materiales aparecen. Por ejemplo, puede hacer lo siguiente:

- Escoger ver artículos ficticios o sólo los componentes de los artículos ficticios.
- Escoger ver subensamblajes o sólo los componentes de los subensamblajes.
- Consolidar los registros que tienen la misma sucursal, los artículos de componentes y la información fija y variable en un registro de componente. También puede consolidar en un solo nivel o en varios niveles.
- Escoger ver los procesos o solo las listas de materiales discretas.
- Ajustar la cantidad de artículos principales o componentes basándose en la información de mermas del archivo Sucursal de artículos (F4102) y en la información de desechos y rendimientos de la lista de materiales.



Para localizar una lista de materiales de un solo nivel

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Consulta de listas de materiales de un solo nivel.

Nivel	2º nº de art	Descripción	Cant	UM	Fija vari	Cód salida	# s op
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U	
1	2006	Touring Fork	1	EA	V	U	
1	2007	Bottom Bracket	1	EA	V	U	
1	2008	Head Set	1	EA	V	U	
1	2009	Crank	2	EA	V	U	
1	2010	Chain Rings	1	EA	V	U	
1	2011	Chain, Std	1	EA	V	U	

1. En la pantalla Consulta de listas de materiales – un solo nivel, haga clic en la ficha Consulta de la LM, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucursal
 - Artículo principal
 - Cantidad solicitada
 - Tipo de LM
 - A la fecha
2. En el menú Ver, escoja una opción para ver la lista de materiales.

Localización de listas de materiales de varios niveles

Use Consulta de listas de varios niveles para encontrar y ver los componentes de una lista de materiales. También puede usar Consulta de listas de varios niveles para ver la disponibilidad de las piezas y la información de los plazos.

Puede usar opciones de proceso para seleccionar qué componentes de la lista de materiales aparecen. Por ejemplo, puede hacer lo siguiente:

- Escoger ver artículos ficticios o solo los componentes de los artículos ficticios.
- Escoger ver subensamblajes o solo los componentes de los subensamblajes.
- Consolidar los registros que tienen la misma sucursal y artículos de componentes e información fija y variable en un registro de componente.
- Ajustar la cantidad de artículos principales o componentes basándose en la información de merma del archivo Sucursal de artículos (F4102) y en la información de desechos y rendimientos de la lista de materiales.



Para localizar listas de materiales de varios niveles

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Consulta de listas de materiales de varios niveles.

Nivel	2º nº de art	Descripción	Cant	UM	Fija vari	Cód salida	# s op
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U	
.2	2004	Cro-Moly Frame	1	EA	V	I	
..3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	CM	V	B	
..3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	CM	V	B	
..3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	CM	V	B	
.2	9011	Paint, Red	225	ML	V	B	
.2	9031	Primer	225	ML	V	B	

- En la pantalla Consulta de listas de materiales – varios niveles indentados, haga clic en la ficha Consulta de la LM, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucursal
 - Artículo principal
 - Cantidad solicitada
 - Tipo de LM
 - A la fecha
- En el menú Ver, escoja una opción para ver la lista de materiales.

Localización gráfica de listas de materiales

Use la pantalla Consulta de listas gráficas para revisar cada artículo principal y sus componentes organizados en una estructura de árbol. Puede cambiar el tipo de consulta y mostrar la secuencia basándose en las opciones que escoja. Por ejemplo, puede ver una lista de materiales de un solo nivel, de varios niveles o indentada y puede ver la lista ordenada en secuencia según el número de línea, número de secuencia de la operación o número de artículo.



Para localizar gráficamente listas de materiales

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Consulta de lista gráfica.

N° de partida	2° n° de art	Descripción	Cant	Cantida total
2001	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	
2006	2006	Touring Fork	1	
2007	2007	Bottom Bracket	1	
2008	2008	Head Set	1	
2009	2009	Crank	2	
2010	2010	Chain Rings	1	
2011	2011	Chain, Std	1	
2013	2013	Shift Kit	1	
2014	2014	Brake Kit	1	
2015	2015	Wheel Set, Front	1	

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales – Vista de árbol, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Artículo principal
 - Cantidad solicitada
 - Tipo de LM
 - Fch de cierre
2. En el menú Ver, escoja Opciones para cambiar el tipo de consulta y mostrar secuencia.

Opciones de proceso: Consulta de listas de materiales (P30200)

Ficha Valores implícitos

Use estas opciones de proceso para especificar la modalidad implícita de procesamiento, la modalidad de consulta, el tipo de lista de materiales y la forma en la que el sistema asigna secuencias a la información de detalles. Seleccione una de las tres modalidades de procesamiento: consulta simple, disponibilidad de piezas o consulta de plazos. Escoja una de las tres modalidades de consulta: un solo nivel, varios niveles o varios niveles indentados. Defina el tipo de lista de materiales especificando el código definido por el usuario correcto. Además, seleccione si le permite al sistema mostrar la información de detalle por número de línea de componente o por número de secuencia de operación. El sistema usa los valores implícitos cuando procesa la consulta de listas de materiales.

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

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de las siguientes aplicaciones que usa el sistema cuando procesa una lista de materiales. Si deja cualquiera de estas opciones de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 de esa aplicación.

- Impresión de listas de materiales
- Mesa de trabajo de OCI (Orden de cambio de ingeniería)
- 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
- 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 (P30225)

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 lista 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 (P4101)

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 (P41200)

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

Use estas opciones de proceso para especificar si se restan las existencias de seguridad de las cantidades disponibles, se muestran sólo las disponibilidades negativas de artículos y si se muestran los plazos calculados o los reales.

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 plazo de entrega

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 Proceso

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema muestra los artículos ficticios, artículos de proceso, líneas de texto, filas de componentes consolidadas, subensamblajes y artículos comprados. Si deja cualquiera de estas opciones de proceso en blanco, el sistema las excluye de la consulta. Además, estas opciones de proceso especifican la forma en la que el sistema ajusta la cantidad solicitada de merma y si el sistema ajusta la cantidad totalizada con el desecho y el rendimiento.

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.

Localización de puntos de uso de un componente en listas de materiales de un solo nivel

► Para localizar puntos de uso de un componente en listas de materiales de un solo nivel

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Puntos de uso de un solo nivel.

Use Puntos de uso de un solo nivel para revisar componentes en listas de materiales de un solo nivel. Cuando introduce un número de componente, el sistema muestra todos sus artículos principales.

Nivel	2º nº de art	Descripción	Cantidad del batch	UM	Cantidad total	Cantidad por	UM	A
1	2005	Chain Stay	0	EA	203	203	CM	M

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales en puntos de uso, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta de comp
 - Nº de componente
 - Cantidad del batch
2. En el menú Ver, escoja una opción para ver la lista de materiales.

Localización de puntos de uso de un componente en listas de materiales de varios niveles

► Para localizar los puntos de uso de un componente en listas de materiales de varios niveles

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Puntos de uso de varios niveles.

Use Puntos de uso de varios niveles para revisar los componentes en listas de materiales de varios niveles. Cuando introduce un número de componente, el sistema muestra todos sus artículos principales y subensamblajes.

The screenshot shows a software window titled 'Punto de uso de nivel múltiple - [Trabajo con Lista de materiales en puntos de uso]'. It contains several input fields and a table of material usage data.

Input fields:

- Suc/planta de comp: M30
- Nº de componente: 9003
- 16 mm Cro-Moly
- Cantidad principal: 1
- Tipo de facturación: M
- A la fch: 11/10/00
- Niv de cal: [dropdown]
- Potencia: *

Table of material usage data:

Nivel	2º nº de art	Descripción	Cantidad del batch	UM	Cantidad total	Cantidad por	UM
..3	2005	Chain Stay	0	EA	406	203	CM
.2	2001	Cro-Moly Frame, Red	0	EA	2	2	EA
1	220	Touring Bike, Red	0	EA	1	1	EA
.2	2005	Chain Stay	0	EA	406	203	CM
1	2099	Frame, bike, aluminum	0	EA	2	2	EA
..3	2005	Chain Stay	0	EA	406	203	CM
.2	2002	Cro-Moly Frame, Two Tone	0	EA	2	2	EA
1	221	Touring Bike, Blue	0	EA	1	1	EA
..3	2005	Chain Stay	0	EA	406	203	CM
.2	2003	Cro-Moly Frame, Green	0	EA	2	2	EA

- En la pantalla Trabajo con lista de materiales en puntos de uso, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta de comp
 - Nº de componente
 - Cantidad por
 - A la fch
- En el menú Ver, escoja una opción para ver la lista de materiales.

Opciones de proceso: Lista de materiales en puntos de uso

Implícitos

1. Introduzca el Tipo implícito de pantalla: 1 Nivel sencillo, 2 Nivel múltiple, 3 Nivel múltiple sangrado.

Modalidad - procesamiento _____

2. Introduzca el tipo de Lista implícita que se va a utilizar. Si se deja en blanco, se utilizará M para todos los tipos de Lista.

Tipo implícito de LM _____

Versiones

1. Introduzca la versión que se va a ejecutar de los siguientes programas.
Si se deja el campo en blanco, se ejecutará la versión ZJDE0001

Búsqueda de artículo (P41200) _____
Impresión material en el punto de uso (R30420) _____
Maestro de artículos (P4101B) _____
Consulta sobre el punto de uso (P13226) _____
Proceso de OT de manufactura (P48013) _____
Consulta sobre lista de material (P30200) _____

Comparación de listas de materiales

Use Comparación de listas de materiales para comparar listas de materiales. Basándose en la modalidad de visualización que usted seleccione, el sistema muestra todos los componentes de ambas listas o sólo aquellos componentes de dichas listas con diferencias.

► Para comparar listas de materiales

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Comparación de listas de materiales.

The screenshot shows a software window titled 'Comparación listas materiales - [Trabajo con comparaciones]'. It has a menu bar with 'Archivo (F)', 'Verificar', 'Preferencias', 'Ver', 'Ventana (W)', and 'Ayuda (H)'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Bus...', 'Cerr...', 'Sec...', 'For...', 'Mos...', 'Acer...', 'Enlaces', 'Selec...', 'Objet...', and 'Internet'. The main area is divided into two sections: 'Comparación 1 de LM' and 'Comparación 2 de LM'. Each section has a 'Múltiple' tab and a 'Diferencia' tab. In the 'Comparación 1 de LM' section, the 'Artículo' field contains '221', 'Sucursal/plant' contains 'M30', and the description is 'Touring Bike, Blue'. The 'Cantidad batch' is '0', 'Tipo fact' is 'M', 'A la fecha' is '+', and 'Cantidad solicitada' is '1'. The 'Comparación 2 de LM' section has 'Artículo' '220', 'Sucursal/plant' 'M30', and description 'Touring Bike, Red'. The 'Cantidad batch' is '0', 'Tipo fact' is 'M', 'A la fecha' is '+', and 'Cantidad solicitada' is '1'. There is a search icon in the bottom right corner of the window.

1. En la pantalla Trabajo con comparaciones, escoja Modalidad en el menú Ver y luego Todos o Diferencia.
2. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos debajo del encabezado Comparación de listas de materiales 1:
 - Artículo
 - Sucursal/plant
3. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos debajo del encabezado Comparación de listas de materiales 2 y haga clic en Buscar:
 - Artículo
 - Sucursal/plant

Centro de trabajo	2º nº de art	Cantidad artículo 1	UM de art 1	Tipo almacén artículo 1	Cantidad artículo 2	UM de art 2
	2001	0			1	EA
	2002	1	EA	P	0	
	2004	0			1	EA
	9001	0			152	CM
	9002	0			112	CM
	9004	0			10	CM
	9011	0			225	ML
	9026	0			3	LP
	9031	0			225	ML

4. En la pantalla Mostrar comparaciones, revise en cada renglón las diferencias entre la información de los siguientes campos:
- Cantidad artículo 1
 - Cantidad artículo 2

Campo	Explicación
Cantidad artículo 1	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. Información específica del formato Es la cantidad del componente (2º número de artículo) que se consume durante la producción del artículo principal 1.
Cantidad artículo 2	Es el número de unidades que aplica el sistema a la transacción.

Opciones de proceso: Comparación de listas de materiales (P30204)

Ficha Valores implícitos

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de lista de materiales. El sistema usa el valor implícito cuando procesa una lista de materiales.

1. Tipo de lista de materiales

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de lista de materiales que usa el sistema como valor implícito en el campo Tipo de lista. El tipo de lista de materiales es un código definido por el usuario (40/TB) que designa el tipo de lista de materiales. Introduzca el tipo de lista de materiales que se va a usar o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa M para las listas de materiales de manufactura.

Ficha Despliegue

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema muestra la información en una comparación de un solo nivel o de varios niveles y la modalidad en la que el sistema muestra la información. Seleccione de las tres modalidades de comparación: comparación de lista de materiales, de lista de piezas o de lista de piezas con lista de materiales.

1. Comparación de uno o de varios niveles

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la información en una comparación de un solo nivel o de niveles múltiples. La comparación de un solo nivel muestra los componentes del primer nivel del artículo; la comparación de niveles múltiples muestran los subensamblajes y los componentes de un artículo. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema muestra una comparación de un solo nivel.
- 2 El sistema muestra una comparación de niveles múltiples.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema muestra una comparación de un solo nivel.

2. Modalidad de visualización

Use esta opción de proceso para especificar la modalidad en la que el sistema muestra la información. La modalidad de listas de materiales compara dos listas de materiales, la modalidad de listas de piezas compara dos listas de piezas y la modalidad de lista de piezas en lista de materiales compara una lista de piezas con una lista de materiales. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema usa la modalidad de lista de materiales.
- 2 El sistema usa la modalidad de lista de piezas.
- 3 El sistema usa la modalidad de lista de piezas en lista de materiales.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la modalidad de lista de materiales.

Ficha Proceso

Use estas opciones de proceso para especificar lo siguiente:

- Si el sistema muestra todos los componentes o sólo aquellos componentes de ambas listas con diferencias entre ambas listas de piezas o listas de materiales.
- Si el sistema clasifica la información por centro de trabajo o por número de artículo.
- Si el sistema incluye subensamblajes y artículos ficticios.

1. Inclusión de distintos registros

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra todos los componentes o solo aquellos componentes con diferencias entre dos listas de materiales o listas de piezas. Los valores admisibles son:

- D El sistema muestra todos los componentes con diferencias entre dos listas de materiales o listas de piezas.
- A El sistema muestra todos los componentes de las dos listas de materiales o listas de piezas.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema muestra los componentes con diferencias entre dos listas de materiales o listas de piezas.

2. Resumen por centro de trabajo o número de artículo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema clasifica la información por centro de trabajo o por número de artículo. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema clasifica la información por centro de trabajo.
- 2 El sistema clasifica la información por número de artículo.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema clasifica la información por número de artículo.

3. Subensamblajes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los subensamblajes. Un subensamblaje es un ensamblaje usado en la composición de otro ensamblaje en un nivel superior. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema excluye los subensamblajes en la consulta.
1 El sistema incluye los subensamblajes en la consulta.

4. Artículos ficticios

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema desglosa los artículos ficticios en el siguiente nivel y no muestra el artículo ficticio. Un artículo ficticio se define generalmente para fines de ingeniería o manufactura. Los artículos ficticios permiten que las piezas comunes, ensambladas o no ensambladas, se agrupen en una estructura de lista de materiales. Cuando ve una lista de materiales, tal vez desee que se muestre solo los subensamblajes y las materias primas. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema omite los artículos ficticios en la consulta y muestra solo los subensamblajes y las materias primas.
1 El sistema incluye los artículos ficticios en la consulta.

Impresión de información de lista de materiales

Puede generar varios informes para revisar la información de listas de materiales:

- ☐ Informe Listas de materiales de un solo nivel
- ☐ Informe Listas de materiales de varios niveles
- ☐ Informe Puntos de uso del artículo

Cuidado: J.D. Edwards le recomienda que no cambie las dos primeras secuencias de datos de los valores configurados en la versión DEMO de estos informes.

Informe Listas de materiales de un solo nivel

En el menú PDM periódica discreta (G3021), escoja Informe Lista de materiales de nivel único.

El informe Lista de un solo nivel muestra los componentes del primer nivel del artículo. Use las opciones de proceso para imprimir información adicional como la siguiente:

- Artículos ficticios
- Artículos de proceso
- Subensamblajes
- Localizadores de componentes
- Detalles
- Líneas de texto

El sistema recupera los datos para este informe desde el archivo Maestro de listas de materiales (F3002).

Consulte también

- *R30460, Lista de materiales de nivel único* en la guía *Informes* para obtener una informe de muestra

Opciones de proceso: Impresión de listas de materiales (R30460)

Ficha Valores implícitos

Use estas opciones de proceso para especificar el formato en el que el sistema despliega la información (un solo nivel, varios niveles o varios niveles indentados), para definir los valores implícitos que el sistema usa para los campos A la fecha y Tipo de lista de materiales y para especificar si el sistema asigna secuencias a la información por número de línea o por número de secuencia de operaciones.

1. Modalidad de consulta

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la información en un formato de un solo nivel o de niveles múltiples. El formato de un solo nivel muestra los componentes del primer nivel del artículo; el formato de niveles múltiples muestra los subensamblajes y los componentes de un artículo y el formato indentado de niveles múltiples muestra los subensamblajes indentados. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema muestra el formato de un solo nivel.
- 2 El sistema muestra el formato de niveles múltiples.
- 3 El sistema muestra el formato indentado de niveles múltiples.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema muestra el formato indentado de niveles múltiples.

2. A la fecha

Use esta opción de proceso para especificar la fecha A la fecha que usa el sistema para la lista de materiales. La fecha “A la fecha” es la que usa el sistema para verificación de vigencias. Introduzca una fecha específica para mostrar las listas de materiales vigentes en esa fecha o en una posterior. Puede introducir cualquier fecha anterior o posterior de Calendario como valor implícito. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la fecha en curso.

3. Tipo de lista de materiales

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de lista de materiales que usa el sistema como valor implícito. El tipo de lista de materiales es un código (40/TB) definido por el usuario que designa el tipo de lista de materiales. Introduzca el tipo de lista de materiales que se va a usar o selecciónelo de la pantalla Selección de código definido por el usuario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa M para listas de materiales de manufactura.

4. Secuencia de despliegue

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema asigna la secuencia de la información por número de línea del componente o por número de secuencia de operación. El número de línea del componente indica la secuencia de los componentes en una lista de materiales. El número de secuencia de operación indica el número que designa el paso de la ruta de fabricación o del proceso de ensamblaje que requiere una pieza de componente especificada. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema asigna la secuencia por número de línea del componente.
- 2 El sistema asigna la secuencia por número de secuencia de operación.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema asigna la secuencia por número de línea del componente.

Ficha Impresión

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema imprime una segunda línea de detalle para cada artículo, las ubicaciones de componentes y una línea de detalle para el artículo principal.

1. Línea de detalle

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime una segunda línea de detalle para cada artículo. Esta segunda línea de detalle incluye datos como el nivel de plazo y el nivel de revisión de listas. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema imprime una sola línea de detalle para cada artículo.
- 1 El sistema imprime una segunda línea de detalle para cada artículo.

2. Localizadores de componentes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las ubicaciones de los componentes. La ubicación del componente es la ubicación específica de un componente en el ensamblaje de un artículo, por ejemplo, la ubicación de una pieza en un tablero de circuitos. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no imprime las ubicaciones de componentes.
1 El sistema imprime las ubicaciones de componentes.

3. Línea de detalle del artículo principal

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime una línea de detalle para el artículo principal. Esta línea de detalle incluye datos como el número de diseño. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no imprime una línea de detalle para el artículo principal.
1 El sistema imprime una línea de detalle para el artículo principal.

Ficha Proceso

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema muestra los artículos ficticios, artículos de proceso, subensamblajes, líneas de texto y artículos comprados; si el sistema consolida las líneas de componentes y calcula mermas, desechos y rendimientos y la cantidad y la unidad de medida solicitadas como datos de entrada .

Si deja cualquiera de estas opciones de proceso en blanco, el sistema las excluye del informe.

1. Artículos ficticios

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema desglosa los artículos ficticios en el siguiente nivel y no muestra el artículo ficticio. Un artículo ficticio se define generalmente para fines de ingeniería o manufactura. Los artículos ficticios permiten que las piezas comunes, ensambladas o no ensambladas, se agrupen en una estructura de lista de materiales. Cuando ve una lista de materiales, tal vez desee que se muestre solo los subensamblajes y las materias primas. Los valores admisibles son:

- 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.
1 El sistema incluye los artículos del proceso.

3. Subensamblajes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los subensamblajes. Un subensamblaje es un ensamblaje usado en la composición de otro ensamblaje en un nivel superior. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema excluye los subensamblajes.
1 El sistema incluye los subensamblajes.

4. Líneas de texto

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra las líneas del texto. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema excluye las líneas de texto.
1 El sistema incluye las líneas de texto.

5. 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.
1 El sistema consolida los componentes duplicados.

6. Artículos comprados

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema desglosa los artículos comprados en el siguiente nivel en el informe de listas de materiales. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema excluye los artículos comprados de niveles inferiores.
1 El sistema incluye los artículos comprados de niveles inferiores.

7. Mermas

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 para considerar la merma.
1 El sistema ajusta la cantidad solicitada para considerar la merma.

8. 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 solicitada para considerar el desecho.
1 El sistema ajusta la cantidad total para considerar el desecho.

9. Rendimiento

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ajusta la cantidad total para considerar el rendimiento. El rendimiento es la proporción de la producción utilizable de un proceso con respecto a sus insumos. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no ajusta la cantidad total para considerar el rendimiento.
1 El sistema ajusta la cantidad total para considerar el rendimiento.

10. Cantidad solicitada

Use esta opción de proceso para especificar la cantidad necesaria del artículo principal en la consulta de lista de materiales.

11. Unidad de medida como dato de entrada

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida del artículo principal en la que se introduce la cantidad solicitada.

Informe Lista de materiales de varios niveles

En el menú PDM periódica discreta (G3021), escoja Informe de lista de materiales de varios niveles.

El informe Lista de materiales de varios niveles muestra todos los niveles de los componentes de un artículo. Ejecute este informe si desea ver todos los subensamblajes de los componentes de un artículo. Use las opciones de proceso para imprimir información adicional como la siguiente:

- Artículos ficticios
- Artículos de proceso
- Subensamblajes
- Localizadores de componentes
- Detalles
- Líneas de texto

El sistema recupera los datos para este informe desde el archivo Maestro de listas de materiales (F3002).

Consulte también

- *Informe Lista de materiales de un solo nivel* para revisar las opciones de proceso.

Informe Puntos de uso del artículo

En el menú PDM periódica discreta (G3021), escoja el informe Puntos de uso del artículo.

El informe Puntos de uso del artículo lista los ensamblajes de artículos principales que contienen un componente en particular. Ejecute este informe si desea ver todos los subensamblajes de los componentes para un artículo y el nivel indentado de estos subensamblajes. Use las opciones de proceso para mostrar los datos por un solo nivel, varios niveles o niveles indentados y para especificar si se incluye o no la segunda línea de detalle.

El sistema recupera los datos para este informe desde el archivo Maestro de listas de materiales (F3002).

Opciones de proceso: Puntos de uso del material

Opción formato

1. Seleccione la Modalidad o el Estilo del informe que va a crearse:
 1 = Un sólo nivel;
 2 = Niveles múltiples;
 3 = Niveles múltiples indentados

Modalidad del informe _____

2. Introduzca un 1 para imprimir una segunda línea de detalle en el informe. Si se deja en blanco, se imprimirá solamente una línea de detalle.

Impresión de Líneas de detalle _____

Cambio de listas de varios materiales

Antes de comenzar

- ☐ Revise sus listas de materiales para verificar que el artículo que está actualizando está activo (dentro de las fechas vigentes) y que aparece al menos en una lista de materiales. Consulte *Localización de listas de materiales*.

En el menú Administración avanzada de datos del producto (G3031), escoja Actualización de puntos de uso.

Puede cambiar las listas de varios materiales si ejecuta la aplicación Actualización de puntos de uso. Puede usar esta aplicación para realizar actualizaciones masivas de la información como por ejemplo:

- Reemplazar un componente por otro
- Borrar un artículo
- Cambiar las fechas de vigencia de un artículo
- Cambiar la cantidad por ensamble de un artículo
- Cambio del código del tipo de salida
- Cambio de la unidad de medida

Use Selección de datos para especificar los artículos que desea cambiar. Use a continuación las opciones de proceso para definir el cambio. El sistema ubica todas las incidencias del artículo (como un componente) y actualiza las listas de materiales. También puede actualizar un componente con fechas vigentes pasadas o futuras.

Si desea realizar cambios en una lista de materiales y eliminar los registros anteriores, ejecute la aplicación dos veces. Primero, ejecute la aplicación para crear los nuevos registros y después vuelva a ejecutarlo para borrar los anteriores.

El sistema almacena los cambios en el archivo Maestro de lista de materiales (F3002). Las listas de piezas existentes, los cálculos de MRP y la información de costeo no se actualizan automáticamente.

Además, la aplicación actualiza los siguientes campos en otros archivos:

- Código de nivel bajo (en el archivo Maestro de artículos, F4101)
- Indicador de cambios netos (en el archivo Etiqueta de saldos de artículos, F4102J)

Puede ejecutar esta aplicación en la modalidad de prueba o en la final. En la modalidad de prueba, el sistema genera un informe de los cambios propuestos para que los revise, pero no actualiza los datos. En la modalidad final, el sistema actualiza los datos y genera un informe que identifica los cambios.

Cuidado: si ejecuta esta aplicación, puede potencialmente cambiar muchas listas de materiales en su sistema. J.D. Edwards le recomienda que ejecute esta aplicación en la modalidad de prueba primero para verificar las opciones que seleccionó antes de ejecutarlo en la modalidad final para cambiar los datos. Es posible que desee restringir el acceso a esta aplicación.

Consulte también

- *R30520, Actualización de puntos de uso* en la guía *Informes* para obtener un informe de muestra.

Opciones de proceso: Actualización de listas de materiales en puntos de uso

Implícitos 1

1. Introduzca la ubicación de la sucursal/planta a seleccionar para los cambios de la Lista de materiales. Este es un campo obligatorio; si lo deja en blanco, no se realizará el procesamiento.

Sucursal/planta

2. Introduzca el nuevo número del artículo del componente. Si lo deja en blanco, no se realizará el cambio del número de artículo del componente.

Nuevo número de artículo del componente _____

3. Introduzca la nueva Cantidad por importe. Si lo deja en blanco no se realizará el cambio de la cantidad por importe.

Nueva cantidad por importe _____

4. Introduzca la nueva Cantidad por unidad de medida. Si lo deja en blanco, no se realizará el cambio de la cantidad por unidad de medida.

Nueva unidad de medida _____

Implícitos 2

1. Introduzca el nuevo valor Vigente desde la fecha. Si lo deja en blanco, se usará la fecha del día en curso.

Nuevo valor Vigente desde la fecha _____

2. Introduzca el nuevo valor Vigente hasta la fecha. Si lo deja en blanco, no se realizará el cambio del valor Vigente hasta la fecha.

Nuevo valor Vigente hasta la fecha _____

3. Introduzca el nuevo código de Tipo de salida. Si lo deja en blanco, no se realizará cambio al código del tipo de salida.

Nuevo código de Tipo de salida _____

Procesar

1. Introduzca un 1 si se va a ejecutar en modalidad final. Si lo deja en blanco, el programa se ejecutará en modalidad de prueba.

Modalidad final _____

2. Introduzca un 1 para BORRAR los registros existentes en el archivo LM. Cuando se selecciona Borrar, no se realizará la actualización.

Modalidad borrar _____

Verificar

1. Introduzca un 1 para validar el nuevo componente en el archivo Sucursal de artículos (F4102). Si lo deja en blanco, no se validará el nuevo artículo.

Validación de Sucursal de artículos



Centros de trabajo e instrucciones de las rutas de fabricación

Una vez que haya definido los componentes de un artículo usando una lista de materiales, debe especificar donde se lleva a cabo cada operación y la secuencia de operaciones necesarias para fabricar un artículo. Los centros de trabajo están formados por el personal y la maquinaria del lugar donde se realizan las operaciones de las rutas de fabricación. Las instrucciones de las rutas de fabricación definen las operaciones que son necesarias para fabricar un artículo y el plazo para un artículo en cada paso de las instrucciones de las rutas de fabricación.

Los centros de trabajo y las instrucciones de las rutas de fabricación incluyen lo siguiente:

- ☐ Trabajo con centros de trabajo
- ☐ Trabajo con instrucciones de las rutas de fabricación
- ☐ Trabajo con plazos

Centros de trabajo

Un centro de trabajo está formado por personas y máquinas. Se trata de una instalación de producción específica en la planta en la que se llevan a cabo las operaciones de las instrucciones de las rutas de fabricación. Defina lo siguiente para cada centro de trabajo:

- Número, descripción y unidad de negocios asociada
- Horas de cola de espera y traslado
- Operador, maquinaria y capacidad en horas diarias
- Tasas de preparación, mano de obra, maquinaria y gastos generales

Los centros de trabajo incluyen lo siguiente:

- ☐ Integración del sistema de centros de trabajo
- ☐ Disposición de centros de trabajo

Entre los ejemplos de centros de trabajo se incluyen torneado, perforación, tratamiento térmico, laminado y corte.



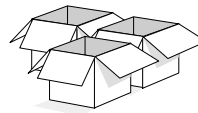
Centro de trabajo (Donde se produce el artículo)



Operación 1



Operación 2



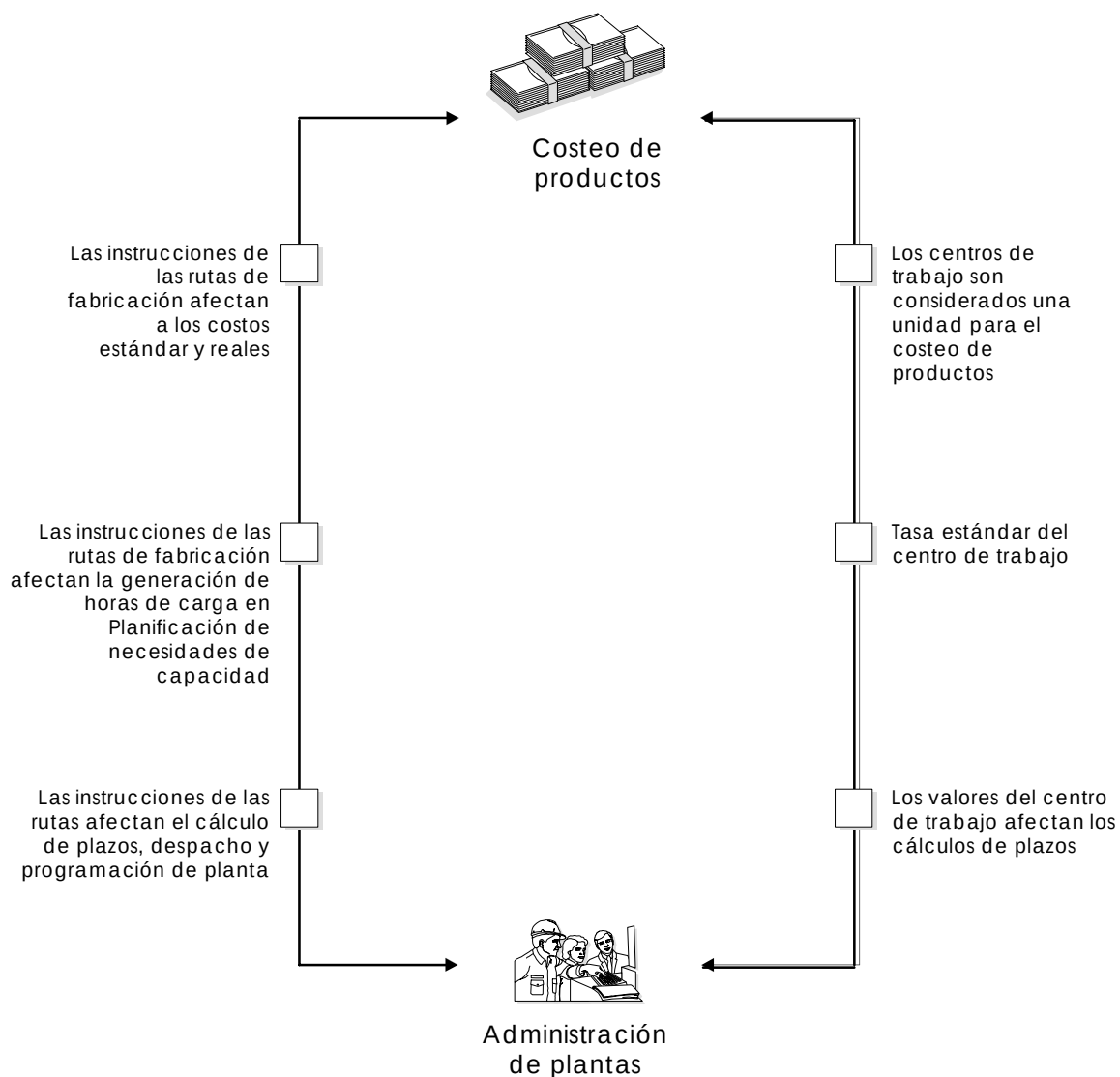
Operación 3

Un centro de trabajo le permite hacer lo siguiente:

- Configurar un grupo de despacho para los departamentos que llevan a cabo operaciones similares
- Especificar si una operación es un punto de informe para los materiales o la mano de obra o ambos
- Definir el tamaño de los equipos por centro de trabajo
- Especificar la eficiencia del centro de trabajo para el costeo de productos
- Definir las tasas de preparación, maquinaria y mano de obra del centro de trabajo

Integración del sistema de centros de trabajo

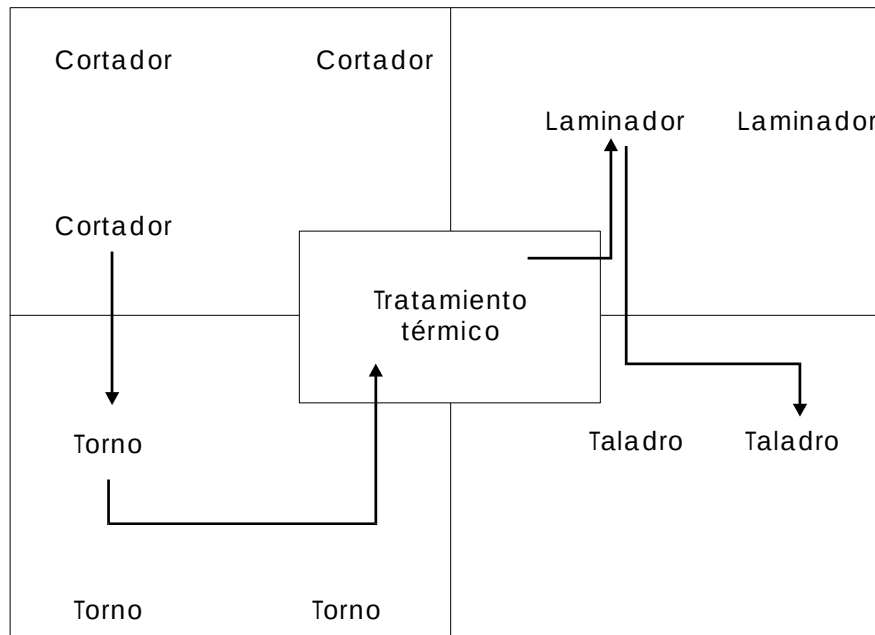
El siguiente gráfico ilustra la forma en la que se integran los centros de trabajo del sistema Administración de datos del producto con otros sistemas de manufactura.



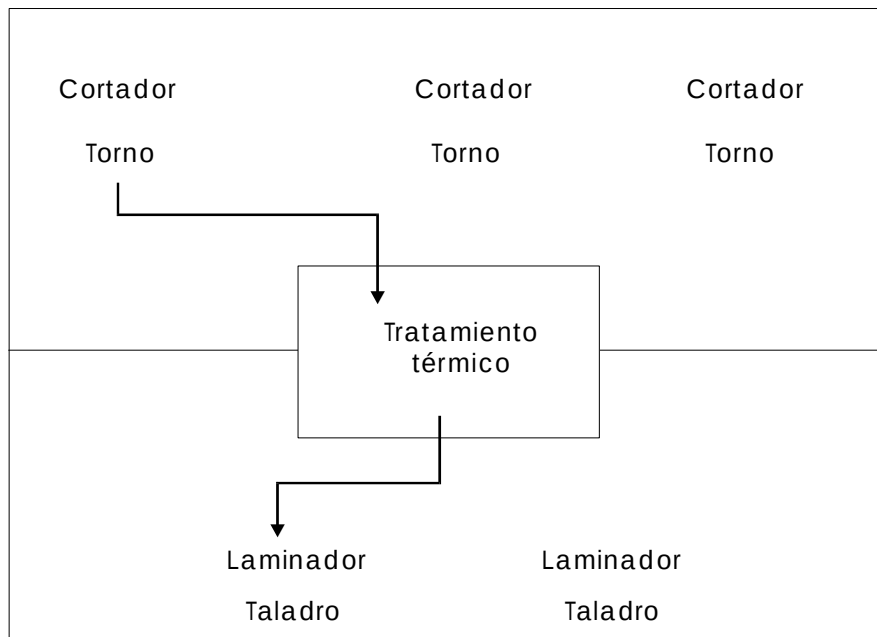
Disposición de centros de trabajo

Debe disponer sus centros de trabajo de modo que el trabajo en curso se traslade de una manera más eficaz de un área a la siguiente.

En el siguiente ejemplo, los mismos tipos de equipo se encuentran en las mismas áreas. Este diseño funcional proporciona una vía indirecta que puede provocar embotellamientos en el flujo de trabajo.



En el siguiente ejemplo, el equipo se agrupa por operaciones. Esta disposición de flujo estructurada le aporta una vía directa y asegura un flujo de trabajo eficaz.



Instrucciones de las rutas de fabricación

Después de definir los componentes del artículo (lista de materiales) y el lugar donde se realiza cada operación en la planta (centro de trabajo), debe definir la secuencia de las operaciones necesarias para fabricar el artículo (instrucciones de las rutas de fabricación).

Las instrucciones de las rutas de fabricación son críticas para los sistemas Administración de plantas, Planificación de necesidades de capacidad y Costeo de productos, así como para medir la eficacia de la producción.

Instrucciones de las rutas de fabricación (Cómo se produce el artículo)



Para cada artículo, defina las instrucciones de las rutas de fabricación que incluyan la siguiente información:

- Proceso de producción
- Necesidades de herramientas
- Nivel de habilidad de los operadores
- Criterios de inspección
- Operaciones
- Secuencia
- Centros de trabajo aplicables
- Estándares para horas de trabajo de preparación, de máquina y de mano de obra

Las instrucciones de las rutas de fabricación incluyen lo siguiente:

- ☐ Funciones
- ☐ Instrucciones de las rutas maestras de fabricación
- ☐ Instrucciones de las rutas de fabricación en batch
- ☐ Operación alternativa

Funciones

Las funciones de las instrucciones de las rutas de fabricación específicas le permiten realizar lo siguiente:

- Usar las fechas de vigencia desde y hasta para introducir y fechar los cambios de las instrucciones de las rutas de fabricación a medida que se producen
- Para los ambientes de varias plantas, configurar instrucciones de las rutas de fabricación idénticas o distintas para un artículo por planta
- Definir la secuencia de las operaciones
- Añadir descripciones de varias líneas para cada operación
- Registrar el número de identificación de la herramienta para cada operación
- Anexar texto descriptivo a una operación

-
- Definir las operaciones externas
 - Usar las instrucciones de las rutas maestras de fabricación para crear una instrucción de ruta de fabricación para las piezas que siguen los mismos pasos de fabricación
 - Usar las instrucciones de las rutas de fabricación en batch para los productos que normalmente se fabrican en cantidades en batch

Instrucciones de las rutas maestras de fabricación

Las instrucciones de las rutas maestras de fabricación le permiten crear una instrucción de ruta de fabricación para muchas piezas que siguen los mismos pasos de fabricación, lo cual elimina la duplicidad de instrucciones de las rutas de fabricación. Por ejemplo, durante la fabricación de muebles, el marco y el tapiz pueden cambiar, pero la ruta de fabricación sigue siendo la misma.

El sistema Administración de datos del producto usa las instrucciones de las rutas maestra de fabricación para un artículo en las siguientes situaciones:

- Cuando escoge Ruta maestra de fabricación en Constantes de manufactura para la sucursal/planta donde se fabricará el artículo.
- Cuando configura la instrucción de la ruta maestra de fabricación como un artículo.
- Cuando define una referencia cruzada para un artículo usando la instrucción de la ruta maestra de fabricación.
- Cuando define una instrucción de la ruta de fabricación del artículo para el artículo de la instrucción de la ruta maestra de fabricación.

Instrucciones de las rutas de fabricación en batch

Las instrucciones de las rutas de fabricación en batch son útiles en industrias como la farmacéutica, la alimenticia o la petrolera, donde los productos se fabrican en cantidades fijas o en batch. Puede crear instrucciones de las rutas de fabricación en batch diferente para el mismo artículo por sucursal, tipo, cantidad de batch producida o una combinación de estos.

Operación alternativa

Puede definir una operación de instrucciones de las rutas de fabricación alternativas que se realizará sólo si se necesita, como por ejemplo, usar el taladro B si no se puede usar el A por algún motivo. Una operación de las instrucciones de las rutas de fabricación alternativas es información para el personal de la planta. El sistema hace caso omiso de ella durante el costeo de productos y la programación retroactiva.

Trabajo con centros de trabajo

Use centros de trabajo para definir cada instalación de producción en la planta en la que se llevan a cabo las operaciones de las instrucciones de las rutas de fabricación. Una vez que haya configurado los centros de trabajo, puede introducir la información de costeo y contabilidad de modo que pueda generar informes y asientos de diario.

El trabajo con centros de trabajo consiste en lo siguiente:

- ☐ Registro de centros de trabajo
- ☐ Registro de información de costeo y contabilidad
- ☐ Revisión de operaciones por centro de trabajo (opcional)

El sistema almacena la información de centros de trabajo en el archivo Maestro de centros de trabajos (F30006).

Antes de comenzar

- ☐ Defina todos los centros de trabajo como unidades de negocios. Consulte *Creación de estructuras de unidades de negocios* en la guía *Contabilidad general*.

Consulte también

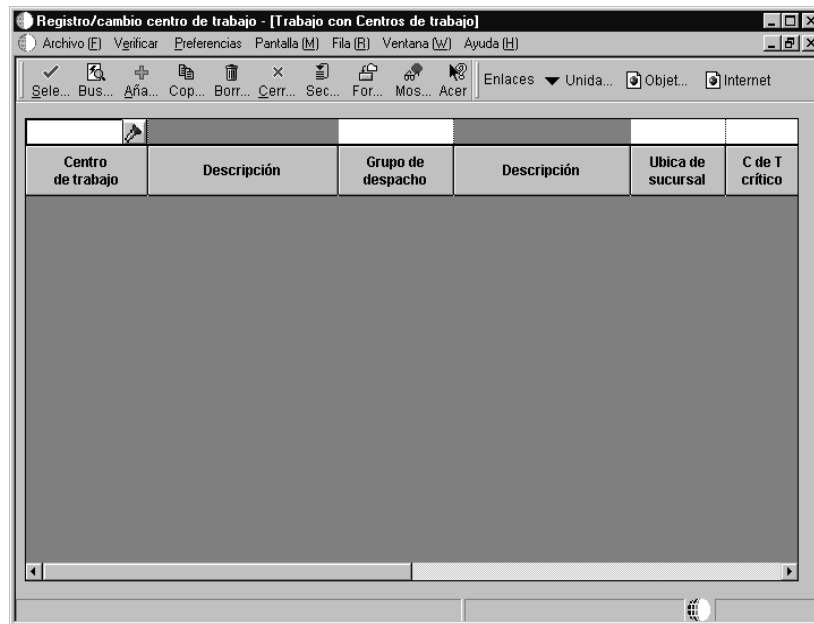
- *Generación automática de unidades de recursos* en la guía *Planificación de manufactura y distribución* para obtener más información acerca de la regeneración de unidades de recursos para los centros de trabajo.

Registro de centros de trabajo

Introduzca la información de los centros de trabajo que corresponda a las instalaciones de su planta, como el grupo de despacho, punto de pago, tamaño del equipo y horas en la cola de espera, en movimiento y de reabastecimiento.

► Para introducir centros de trabajo

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de centro de trabajo.



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

2. En la pantalla Revisiones del Maestro de centros de trabajo, haga clic en la ficha Maestro de centros de trabajo e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Grupo de despacho
 - Ubicación – Surtido
 - Ubicación sucursal
 - Tipo ctro trabajo
 - Punto de pago
 - Carga principal
 - Ctro trabajo crítico
 - Tamaño del equipo
 - Número de máquinas
 - Número de empleados
 - Compensación recursos
3. Haga clic en la ficha Horas y eficiencia, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Eficiencia
 - Utilización
 - Horas en la cola
 - Hrs de movimiento
 - Hrs reabastecim

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.
Ubicación – Surtido	La ubicación de almacenaje de donde se retirará la mercancía.
Tipo ctro trabajo	Es un código que define el tipo de centro de trabajo. Los valores admisibles son: 0 Centro de trabajo único 1 Línea de producción en un ambiente repetitivo
Punto de pago	Es un código que indica si se efectúan las bajas de mano de obra, de material o de ambos a través del centro de trabajo, en el momento del informe de las operaciones que se llevan a cabo en el centro de trabajo. Cuando no se modifica el registro de ruta, el sistema utiliza el valor del centro de trabajo como valor implícito. Los valores admisibles son: 0 No es un centro de trabajo donde se efectúa el consumo de inventario B Se efectúa el consumo de inventario de materiales y mano de obra M Sólo se efectúa el consumo de inventario de materiales L Sólo se efectúa el consumo de inventario de mano de obra P Sólo se efectúa el consumo previo de inventario de materiales
Carga principal	Es un código que determina si un centro de trabajo concentra material o mano de obra. El sistema utiliza también los códigos de carga principales en los cálculos de la Planificación de requerimientos de recursos y de la Planificación de requerimientos de capacidad para desarrollar los perfiles de carga. Los códigos admisibles son: L Ejecutar sólo horas de mano de obra M Sólo horas de máquina B Ejecutar horas de mano de obra más horas de mano de obra configuradas C Horas de máquina más horas configuradas O Otras (no generará unidades de recursos)

Campo	Explicación
Ctro trabajo crítico	Es un código que indica si el centro de trabajo es crítico o no cuando el sistema calcula la capacidad. Los valores admisibles son: - N No es un centro de trabajo crítico. 1 Es un centro de trabajo crítico para calcular RRP solamente. 2 Es un centro de trabajo crítico para calcular RCCP y CRP. 3 Es un centro de trabajo crítico para calcular RRP, RCCP y CRP. El sistema también muestra centros de trabajo Tipo 3 cuando se selecciona el Tipo 1 o el Tipo 2 en este campo. 4 No es un centro de trabajo de capacidad. El sistema no incluye este centro de trabajo en la planificación de la capacidad. Nota: la selección de datos es una característica del sistema que procesa ciertos grupos de información con los programas CRP y RCCP.
Tamaño del equipo	Es el número de personas que trabaja en un centro de trabajo u operación de ruta específico. El sistema multiplica el valor Mano de obra de ejecución en el archivo Maestro de rutas (F3003) por el tamaño del personal durante el cálculo de costos para generar el importe monetario de la mano de obra total. Si el Código de carga principal es L o B, el sistema utiliza las horas de mano de obra totales para realizar una programación retroactiva. Si el código de carga principal es C o M, el sistema utiliza las horas de máquina totales para la programación retroactiva sin modificación por el tamaño del personal. <i>Información específica del formato</i> Para Administración de planta: Si deja en blanco el campo de Horas de la pantalla Revisiones de rutas, el sistema usa el valor introducido en este campo para los cálculos de plazo y de programación.
Número de máquinas	Es el número normal de máquinas en este centro de trabajo. Cuando se ejecuta el programa Regeneración de unidades de recurso del centro de trabajo, este número se multiplica por el número de horas de trabajo por día del archivo Constantes de manufactura (F3009) para generar el total bruto de horas de máquina disponible cada día en el centro de trabajo.

Campo	Explicación
Número de empleados	Es el número normal de empleados en este centro de trabajo. Cuando se ejecuta el programa Regeneración de unidades de recurso del centro de trabajo, el sistema multiplica este número por el Número de horas de trabajo por día del archivo Constantes de manufactura (F3009) para generar el total bruto de horas de máquina disponible cada día en el centro de trabajo.
Compensación recursos	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.
Eficiencia	Es un valor definido por el usuario que indica el nivel de eficiencia con que opera un centro de trabajo. Este valor suele referirse a la eficiencia del personal. Cuando introduce un valor en este campo y el campo Modificar costo por eficiencia del centro de trabajo en el archivo Constantes de manufactura de planta (F3009) está configurado en Y, el sistema crea un nuevo componente de costos (B4) del costo calculado del costo de mano de obra directa (B1). Por ejemplo, si la constante se configura en Y, el valor de este campo es 80% y el costo de mano de obra directa es 10, el sistema crea un componente de costos B4 para 2 en el archivo Adiciones de componentes de costo de artículo (F30026). El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor implícito cuando calcula la capacidad estimada. Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00. Nota: el sistema espera que los tiempos de ruta introducidos para cada operador sean los tiempos reales que necesitan para terminar la operación. La eficiencia no afecta el costo total. La eficiencia reasigna algunos de los costos a diferentes componentes de costos. La eficiencia no cambia la duración o programación retroactiva de una orden de trabajo.

Campo	Explicación
Utilización	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. El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor implícito cuando calcula la capacidad estimada. Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00.
Horas en la cola	Es el total de horas que se espera que permanezca una orden en la cola de los centros de trabajo y en los traslados entre centros de trabajo. El sistema almacena este valor en el archivo Sucursal de artículos (F4102). Es posible calcular este valor utilizando el programa Acumulación de plazos o se puede 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.
Hrs de movimiento	Son las horas planeadas que se requieren para mover la orden desde esta operación a la siguiente en el mismo centro de trabajo. Cuando los valores del Maestro de rutas 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. <i>Información específica del formato</i> 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.
Hrs reabastecim	Es el tiempo que se requiere antes de que una ubicación de consumo tenga un kanban de repuesto disponible desde su ubicación de aprovisionamiento. Este valor se utiliza sólo para el procesamiento de tarjetas kanban en la Administración de planta.

Opciones de proceso: Revisión de centros de trabajo

Interoperar

1. Introduzca el tipo de transacción para la transacción interoperable. Si se deja en blanco, no se llevará a cabo el procesamiento de interoperabilidad saliente.

Tipo - Transacción _____

2. Introduzca un 1 para escribir imágenes anteriores para las transacciones de cambio salientes. Si se deja en blanco, sólo se se escribirán imágenes posteriores.

Procesamiento de imágenes anteriores _____

Versiones

Constantes de manufactura (P3009) _____
Unidades de negocios (P0006) _____

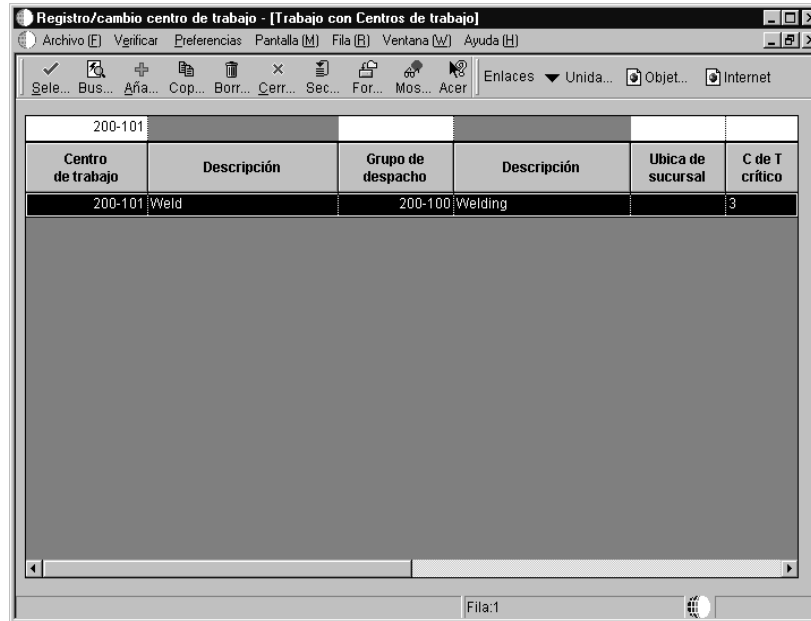
Registro de información de costeo y contabilidad

Después de introducir un centro de trabajo, puede introducir tasas simuladas para la maquinaria y las horas de mano de obra. Los sistemas Costeo de productos y Contabilidad de manufactura usan estos valores para generar informes, acumulaciones de costo y asientos de diario. La aplicación Acumulación de costo usa todos estos valores para calcular el costo simulado.

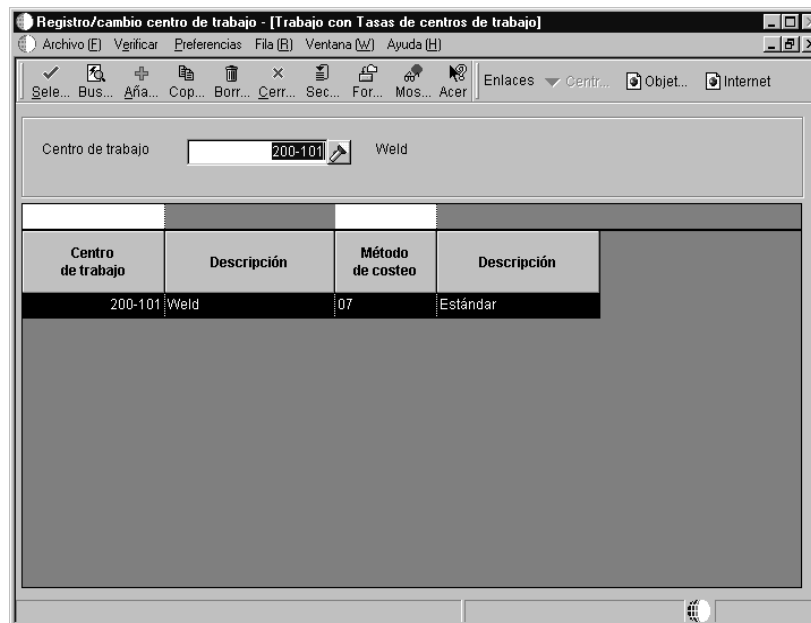
Puede actualizar las tasas simuladas pero no los valores congelados. El sistema actualiza los valores congelados cuando ejecuta Actualización de costos congelados.

► Para introducir información de costeo y contabilidad

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de centro de trabajo.



1. En la pantalla Trabajo con centros de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Centro de trabajo
2. Escoja el centro de trabajo y luego Tasas en el menú Fila.



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

The screenshot shows a software window titled 'Registro/cambio centro de trabajo - [Revisiones de tasas de centros de trabajo]'. It contains several input fields and a table of rates.

Top Section:

- Centro de trabajo: 200-101
- Método de costeo: 07
- Grupo de despacho: 200-100
- Weld
- Estándar
- Welding

Table Section:

	Simulado	Congelado
Mano de obra directa	12,00	12,00
Preparación mano de obra	12,00	12,00
Gastos grles variables de MO	25,00	25,00
Gastos generales fijos de MO	25,00	25,00
Ejecución de máquina	10,00	10,00
Gastos grles variables máq	10,00	10,00
Gastos grles fijos máquina	10,00	10,00

4. En la pantalla Revisiones de tasas de centros de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
- Método de costeo
 - Mano de obra directa
 - Preparación mano de obra
 - Gastos grles variables de MO
 - Gastos generales fijos de MO
 - Ejecución de máquina
 - Gastos grles variables máq
 - Gastos grles fijos máquina

Campo	Explicación
Método de costeo	Es un código definido por el usuario (40/CM) que designa un método de costeo. Use los métodos de costeo para designar el que el sistema deba usar. Los métodos de costeo del 01 al 19 están reservados para uso de J.D. Edwards.
Mano de obra directa	Es una tasa, en costo por persona por hora, que el sistema usa con Ejecución de horas de mano de obra de la ruta asociada para calcular el costo de mano de obra de ejecución estándar.
Preparación mano de obra	Es la tasa que utiliza el sistema con la Configuración de horas de mano de obra de la ruta asociada para calcular el costo de la configuración de mano de obra estándar.

Campo	Explicación
Gastos grles variables de MO	Es la tarifa o porcentaje, como se determina en Constantes de manufactura, que se usa para calcular los costos estándar variables de la mano de obra. Si este campo es una tarifa, es el costo por hora; si es un porcentaje, es el porcentaje de la mano de obra directa. Introduzca los porcentajes como números enteros, por ejemplo, cinco por ciento como 5.00.
Gastos generales fijos de MO	Una tarifa o porcentaje, como se determina para las Constantes de manufactura, que se usa para calcular los costos fijos estándar de la mano de obra. Si este campo es una tarifa, es el costo por hora; si es un porcentaje, es el porcentaje de la mano de obra directa. Introduzca los porcentajes como números enteros, por ejemplo, cinco por ciento como 5.00.
Ejecución de máquina	Es la tasa que utiliza el sistema con las horas de Ejecución de máquina de la ruta asociada para calcular el costo de mano de obra estándar de la máquina.
Gastos grles variables máq	Es la tarifa o porcentaje, como se determina en Constantes de manufactura, que se usa para calcular los costos generales estándares futuros de la máquina. Si este campo es una tarifa, es el costo por hora; si es un porcentaje, es el porcentaje de ejecución de la máquina. Introduzca los porcentajes como números enteros, por ejemplo cinco por ciento como 5.00.
Gastos grles fijos máquina	Una tarifa o porcentaje, como se determina en las Constantes de manufactura, que se usa para calcular los costos fijos estándar de la máquina. Si este campo es una tarifa, es el costo por hora; si es un porcentaje, es el porcentaje de la ejecución de la máquina. Introduzca los porcentajes en números enteros, por ejemplo, cinco por ciento como 5.00.

Consulte también

- *Actualización de costos congelados* en la guía *Costeo de productos y contabilidad de manufactura* para obtener más información acerca de la actualización de los importes congelados.
- *Registro de centros de trabajo* para revisar las opciones de proceso para Registro/cambio de centros de trabajo.

Revisión de operaciones por centro de trabajo

Puede revisar operaciones por centro de trabajo para:

- Planificar la capacidad, los recursos y el personal
- Evaluar las necesidades del equipo
- Mostrar los artículos que incluyen operaciones de las instrucciones de las rutas de fabricación en el centro de trabajo

► Para revisar operaciones por centro de trabajo

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Operaciones por centro de trabajo.

Centro de trabajo	# sec oper	Segundo Nº artículo	Descripción	Cantidad del batch	UM	Ejec de M de O
200-911	50,00	220	Touring Bike, Red		EA	
200-911	50,00	221	Touring Bike, Blue		EA	
200-911	50,00	222	Touring Bike, Green		EA	
200-911	40,00	2001	Cro-Moly Frame, Red		EA	1,
200-911	20,00	2200	Tire Pump		EA	
200-911	40,00	2203	Threaded Tube		EA	
200-911	20,00	3000	Cyclometer		EA	4,
200-911	30,00	3004	Logic Board		EA	1,
200-911	50,00	6017	Custom Paint		EA	5,

1. En la pantalla Trabajo con puntos de uso del centro de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Centro de trabajo
2. Escoja un centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.

Operaciones por centro de trabajo - [Registro info ruta fabr]

Archivo (E) Verificar Preferencias Pantalla (M) Fila (R) Ver (V) Ventana (W) Ayuda (H)

QK Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces Interm... Objet... Internet

Suoplantia M30

Nº artículo 220 Touring Bike, Red

Cont de batch EA

A la fecha Lin/celda Tipo de ruta M

Revisión artículo Nº de diseño 200T Pasara oper

	Ctro de trabajo	# sec oper	Descripción	Ejec de M de O	Ejec de máquina	M de O de prep	Cons /prod	Hrs cola
	200-901	10,00	Assembly	,50	0,00	0,00	Cons	
	200-901	20,00	Assembly	,25	0,00	0,00	Cons	
	200-901	30,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	
	200-901	40,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	
	200-911	50,00	Test / Inspect	,25	0,00	0,00	Cons	
	200-920	60,00	Package	,25	0,00	0,00	Cons	
		0,00		0,00	0,00	0,00		

3. En la pantalla Registro de información de rutas de fabricación, revise los siguientes campos que muestran la información de horas de trabajo:
- Ejec de M de O
 - Ejec de máquina

Trabajo con instrucciones de las rutas de fabricación

Use las instrucciones de las rutas de fabricación para definir la secuencia de operaciones necesarias para fabricar un artículo.

El trabajo con instrucciones de las rutas de fabricación incluye lo siguiente:

- ☐ Registro de instrucciones de las rutas de fabricación
- ☐ Registro de operaciones externas (opcional)
- ☐ Actualización de desecho de componentes (opcional)
- ☐ Revisión de la información de instrucciones de las rutas de fabricación (opcional)
- ☐ Impresión de la información de instrucciones de las rutas de fabricación (opcional)

La información de instrucciones de las rutas de fabricación se almacena en el archivo Maestro de rutas (F3003).

Antes de comenzar

- ☐ Si usa las instrucciones de las rutas de fabricación en batch, defina sus tipos de rutas y configure las opciones de proceso para las aplicaciones Registro de órdenes de trabajo y Registro/cambio de rutas de fabricación para activar las funciones de batch y tipos de rutas.

Registro de instrucciones de las rutas de fabricación

Después de introducir una lista de materiales, debe definir la información de instrucciones de las rutas para cada artículo y para cada sucursal/planta.

► Para introducir las instrucciones de las rutas de fabricación

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de rutas de fabricación.

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Nº articula
 - Lín/celda
 - Tp ruta fabrica
 - Rev de art
2. Para introducir información en batch, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Cantidad del batch
3. Haga clic en Añadir.

4. En la pantalla Registro de información de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Ctro de trabajo
5. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Ejec de M de O
 - Ejec de máquina
 - M de O de prep
 - Hrs en cola es
 - Horas mov
 - Sec oper
 - Descripción
 - Cons /prod
 - Fecha de inicio de vigencia
 - Fecha de vencimiento
 - Tam equipo
 - Prov
 - Tipo costo
 - Tipo op
 - Nº de unidad o de etiqueta
 - Descrip estándar

- C P
- Cód oficio
- OC (Y/N)
- Oper sig
- % de rend
- % rend acum
- % de superpos
- Base tpo
- Ubicación de consumo
- Unidades de recursos
- UM de capac

Campo	Explicación
Cantidad del batch	Es la cantidad de unidades terminadas que se espera que se elaboren con esta lista de materiales u hoja de instrucciones. 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 hasta un lote de 100 unidades de producto. Sin embargo, si se elaboran 200 unidades de producto, se requieren dos onzas de solvente. En este ejemplo, el usuario debe especificar la cantidad adecuada de solvente necesario para elaborar cada lote de 100 o 200 unidades de producto terminado.
Revisión artículo	Es un número que indica el nivel de revisión de una ruta. Generalmente se utiliza junto con un aviso u orden de cambio de ingeniería. El nivel de revisión de la ruta debe coincidir con el nivel de revisión de la lista de materiales relacionada aunque el sistema no verifique esto. El usuario define este valor y no se almacena en el sistema.

Campo	Explicación
Ejec de M de O	Son las horas de mano de obra estándar que espera se necesite para la producción normal de este artículo. Las horas mano de obra de ejecución del archivo Maestro de rutas (F3003) constituyen el total de horas que toma al tamaño del equipo especificado terminar la operación. Se multiplican las horas por el tamaño del equipo durante la liberación de planta y costeo de producto. <i>Información específica del formato</i> Para equipos/plantas: Es el número estimado de horas necesarias para completar una actividad de mantenimiento.
Ejec de máquina	Son las horas de máquina estándar que se espera que tome la producción normal de este artículo.
M de O de prep	Son las horas estándar de preparación que espera se necesite para la terminación normal de este artículo. Este valor no se ve afectado por el tamaño del equipo.
Ctro de trabajo	Es un campo alfanumérico que identifica una entidad separada dentro de un negocio para el que desea efectuar un seguimiento de los costos. Por ejemplo, una unidad de negocios puede ser una ubicación de almacén, un trabajo, un proyecto, un centro de trabajo, una sucursal o una planta. Puede asignar una unidad de negocios a un comprobante, factura, activo fijo, empleado y así sucesivamente con fines de elaboración de informes de responsabilidad. Por ejemplo, el sistema proporciona informes por unidad de negocio de cuentas por pagar y cuentas por cobrar pendientes para dar seguimiento a equipos por departamento responsable. La seguridad establecida para este campo puede impedirle localizar aquellas unidades de negocio para las que no tenga autoridad. Nota: el sistema usará el número de trabajo para los asientos de diario si no introduce ningún valor en el archivo ICA. <i>Información específica del formato</i> Para los usuarios de Equipo, se trata del responsable de oficio/recurso para terminar la actividad de mantenimiento.
Descripción	Una descripción puede consistir en: • Una breve información sobre un artículo. • Una observación. • Una explicación.

Campo	Explicación
Cons /prod	Es un código que indica si los recursos consumidos, producidos o ambos están definidos para la operación. Los valores admisibles son: Blanco Los recursos no consumidos o producidos están definidos para la operación. Cons Los recursos consumidos (componentes, ingredientes) están definidos para ingresar en la operación. Prod Los recursos producidos (coproductos, subproductos) están definidos para salir de la operación. Ambos Los recursos consumidos (componentes, ingredientes) y los producidos (coproductos, subproductos) están definidos para la operación. Nota: si se resalta este campo, existe una instancia intermedia para esta operación.
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.
Tam equipo	Es el número de personas que trabaja en un centro de trabajo u operación de ruta específico. El sistema multiplica el valor Mano de obra de ejecución en el archivo Maestro de rutas (F3003) por el tama o del personal durante el cálculo de costos para generar el importe monetario de la mano de obra total. Si el Código de carga principal es L o B, el sistema utiliza las horas de mano de obra totales para realizar una programación retroactiva. Si el código de carga principal es C o M, el sistema utiliza las horas de máquina totales para la programación retroactiva sin modificación por el tama o del personal. <i>Información específica del formato</i> Para Administración de plantas de manufactura: El campo Tama o del equipo en la pantalla Ruta de la orden de trabajo contiene el valor definido en la pantalla Revisión de los centros de trabajo (P3006). Se puede modificar el valor cambiando este campo en la pantalla Ruta de la orden de trabajo. Sin embargo, la pantalla Revisión de los centros de trabajo no reflejará este cambio.
Prov	Es el número de libro de direcciones del proveedor preferido de este artículo.

Campo	Explicación
Tipo costo	Es un código que designa cada elemento de costo para un artículo. A continuación, se muestra un ejemplo de la estructura de codificación: - A1 Materia prima comprada - B1 Acumulación de ruta de mano de obra directa - B2 Acumulación de configuración de mano de obra - C1 Acumulación de ruta de gastos indirectos variables - C2 Acumulación de ruta de gastos indirectos fijos - Dx Fuera de acumulación de ruta de operación - Xx Gastos extra, tales como, luz y agua Los cálculos de adicionales generalmente operan con los adicionales tipo Xx . Esta estructura de costos le permite usar una cantidad ilimitada de componentes de costos para calcular acumulaciones de costos alternativas. El sistema asocia estos componentes de costos con uno de los seis ciclos de costos de resumen definidos por el usuario. <i>Información específica del formato</i> Para operaciones externas, el valor que introduce indica el componente del costo con el cual se asocian los costos. No debe introducir el mismo componente de costos para más de una operación. Si lo hace, el componente del costo incluye el costo total de todas las operaciones. Cuando se recibe el material de una operación, el sistema calcula el costo de la operación usando el costo total de todas las operaciones.
Tipo op	Es un código definido por el usuario (30/OT) que indica el tipo de operación. Entre los ejemplos se encuentran: - A Ruta alterna - TT Tiempo de viaje - IT Tiempo de inactividad - T Texto (Introduzca el texto en Descripción) <i>Información específica del formato</i> Para la fijación de costos del producto: Únicamente se fijarán los costos de las operaciones que tengan un valor “en blanco” en el código del tipo de operación.
Nº de unidad o de etiqueta	Es el código alfanumérico de 12 caracteres que se usa como un número de identificación alternativa para un activo. Este número no es obligatorio ni el sistema asigna un número si deja el campo en blanco cuando añada un activo. Si usa este número, debe ser único. Para equipos, este suele ser el número de serie.

Campo	Explicación
Descrip estándar	Es un código de tarifas genéricas y de mensaje (48/SN) que se asigna a una nota estándar, mensaje o explicación narrativa general. Puede usar este código para agregar instrucciones a una orden de trabajo. Los códigos de este campo se configuran en el archivo Tipos de mensaje/tarifa genéricos (F00191).
Cód oficio	Es un código definido por el usuario (07/G) que define los trabajos en su organización. Puede asociar información de pagos y prestaciones con un tipo de trabajo y aplicar la información a los empleados que están vinculados con ese tipo de trabajo.
OC (Y/N)	Determina si el programa de generación de la orden de trabajo (P31410) crea una orden de compra para una operación subcontratada dentro de una hoja de operaciones. Los valores considerados válidos son: Y Sí, crea una orden de compra. N No, crea una orden de compra.
Oper sig	Es el número de operación con la que puede procesarse simultáneamente la operación en uso.
% de rend	Es el porcentaje de producción planeada de un segmento. La aplicación Actualización de producción planeada usa este valor para actualizar el porcentaje acumulado en la ruta y el porcentaje de rechazo de la operación en la lista de materiales. MRP usa el porcentaje de desecho por etapas y el porcentaje de desecho de componentes existente con el fin de planear la demanda de componentes.
% rend acum	Representa el porcentaje acumulativo planeado de rendimiento de salida de un paso. El sistema utiliza este valor para ajustar el porcentaje de desperdicio del paso de los componentes en ese paso de la operación. Esto le permite al sistema MRP utilizar el porcentaje de desperdicio de la operación junto con el porcentaje existente de desperdicio del componente para planear la demanda del componente.

Campo	Explicación
% de superpos	Es un número que indica el porcentaje de superposición que existe entre operaciones sucesivas. El porcentaje real de superposición que se introduce para la secuencia de operaciones es el porcentaje de superposición de esa operación con la operación anterior. Por ejemplo, cuando se introduce 80%, se indica que el trabajo puede iniciar en la operación traslapada cuando termina el 20% de la operación anterior. Notas: 1. La superposición no afecta el cálculo de movimientos y de colas. 2. El porcentaje que se introduce debe ser menor o igual al 100%. Introduzca porcentajes como números enteros: 5% como 5.00
Base tpo	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. El sistema utiliza los valores en el campo Descripción-2 de la pantalla Códigos definidos por el usuario para los cálculos de costo y programación. La descripción es lo que el código representa, pero no se utiliza en los cálculos.
Ubicación de consumo	La ubicación de almacenaje de donde se retirará la mercancía.
Unidades de recursos	Es un número que indica cuántas unidades de recursos de la línea se necesitan para producir un artículo.
UM de capac	Es una unidad de medida que se usa para expresar la capacidad de una línea de producción, por ejemplo, troquelados, inyecciones y otros.

Opciones de proceso: Trabajo con Maestro de rutas de fabricación

Desplegar

1. Introduzca un 1 junto a los siguientes campos para activar el campo de la pantalla.

Línea/celda

Tipo de hoja de instrucciones

Cantidad del batch

Implícitos

1. Introduzca los valores que se van a precargar en la pantalla en la consulta inicial

Tipo de hoja de instrucciones _____

Procesar

1. Seleccione la modalidad de pantalla (0 = consulta, 1 = revisión).

Modalidad - procesamiento _____

2. Introduzca un 1 para actualizar el porcentaje de rechazo de la operación de componentes en la Lista de materiales y el Porcentaje de rendimiento acumulado en la Hoja de instrucciones cuando se actualice el porcentaje de rendimiento de la operación.

Actualización _____

Interoperab

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

Tipo de transacción _____

2. Introduzca la versión de Hojas de instrucciones de salida de proceso (R3003Z10). Si deja el campo en blanco, se usará la versión ZJDE0001.

Versión de procesamiento de salida _____

3. Introduzca un 1 para copiar la imagen anterior de una transacción de cambio. Si deja el campo en blanco, no se copiarán las imágenes anteriores.

Procesamiento de imágenes anteriores _____

Versiones

Introduzca la versión de cada programa. Si deja el campo en blanco, se usará la versión ZJDE0001.

1. Revisión de Lista de materiales (P3002) _____
2. Trabajo con Activos (Pl204) _____
3. Trabajo con Maestro de artículos (P4101) _____

Registro de operaciones externas

Puede definir una operación externa de la ruta de fabricación para una operación que va a realizar un proveedor externo en un artículo.

Si vincula manualmente las instrucciones de las rutas de fabricación a una orden de trabajo, el sistema incluye los pasos de las instrucciones de las rutas alternativas con las instrucciones de las rutas de fabricación de las órdenes de trabajo. Si la aplicación Ordenes de trabajo de proceso vincula las instrucciones de las rutas, entonces el sistema no incluye los pasos de las instrucciones de las rutas de fabricación.

Consulte también

- *Registro de instrucciones de las rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso para Registro/cambio de rutas de fabricación.



Para introducir operaciones externas

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de rutas de fabricación.

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° partida
 - Lín/celda
 - Tipo de ruta
2. Escoja el artículo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para las operaciones externas:
 - Prov
 - OC (Y/N)
 - Componente del costo

Actualización de desecho de componentes

En el menú Administración avanzada de datos del producto (G3031), escoja Actualización del rendimiento planificado.

Durante el proceso de manufactura suele producirse una pérdida de material en las operaciones. Entre los ejemplos de pérdidas se incluyen la evaporación o el daño de los artículos durante los traslados. Puede actualizar el importe de materiales y horas de mano de obra para considerar las pérdidas de las operaciones ejecutando Actualización del rendimiento planificado.

Para las operaciones que usted escoge, esta aplicación usa el porcentaje planificado de rendimiento operacional para actualizar el porcentaje acumulado para la instrucción de la ruta de fabricación y el porcentaje de desecho de la operación para la lista de materiales.

Introduzca el valor del porcentaje planificado de rendimiento operacional en la instrucción de la ruta de fabricación. Este valor representa el porcentaje planificado de rendimiento de salida de una fase. El sistema usa este valor para ajustar el porcentaje de desecho de la operación para los componentes que están en esa fase. El sistema Planificación de necesidades de materiales usa el porcentaje de desecho de la etapa junto con el porcentaje de desecho de componentes para planificar la demanda de componentes.

El sistema actualiza el porcentaje planificado de rendimiento acumulado en la instrucción de la ruta de fabricación. Este valor representa la cantidad del artículo que se espera que produzca una operación. Es la proporción entre la cantidad de salida aprovechable y la cantidad de entrada. Este valor puede ser inferior al 100% debido a la pérdida en una o más operaciones. El sistema usa este valor para incrementar o disminuir la cantidad de horas de mano de obra necesarias para compensar las pérdidas durante la operación.

El sistema actualiza el porcentaje de desecho de la operación en la lista de materiales. El porcentaje de desecho de la operación representa el importe esperado de material de desecho creado en cada operación. El sistema calcula este valor sumando los porcentajes de rendimiento de la última operación con los de la primera. El sistema usa este valor para aumentar o disminuir el importe de materiales para compensar las pérdidas dentro de la operación.

Ejemplo: desecho de componentes

Paso	% Rendimiento planificado operacional	% Rendimiento planificado acumulado	% Desecho de la operación
40	80	80%	$(100/80) - 100 = 25\%$
30	90	$.80 \times .90 \times 100 = 72\%$	$(100/72) - 100 = 39\%$
20	100	$.72 \times 100 = 72\%$	$(100/72) - 100 = 39\%$
10	95	$.72 \times .95 \times 100 = 68\%$	$(100/68) - 100 = 47\%$

Opciones de proceso: Actualización de rendimiento planificado

Implícitos

Introduzca el valor A la fecha para la actualización del rendimiento planeado. Si lo deja en blanco, se usará la fecha del día en curso.

Fecha 01 _____

Revisión de información de instrucciones de las rutas de fabricación

Use Consulta de rutas de fabricación para verificar las horas de operaciones, mano de obra y preparación de una instrucción de la ruta de fabricación.

Cuando ha definido más de una instrucción de la ruta de fabricación para un artículo, el sistema muestra todas las instrucciones de las rutas de fabricación disponibles en una ventana separada en la que puede seleccionar una ruta de fabricación con la cual trabajar.

► Para revisar la información de instrucciones de las rutas de fabricación

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Consulta de rutas de fabricación.

Consulta de rutas fabricación - [Trabajo c/oper ruta fabrica]

Archivo [E] Verificar Preferencias Pantalla [M] Fila [B] Ver Ventana [W] Ayuda [H]

Sele... Bus... Aña... Cop... Cerr... Sec... For... Mos... Acer Enlaces ▼ Revisi... Objet... Internet

Suc/planta Touring Bike, Red

Nº artículo Cantidad solicitada A la fecha Lín/celda Tp ruta fabrica Solic con merma N° de plano Sltr a N° de op

	Ctro de trabajo	# sec oper	Descripción	MO de ejec calculada	Ejec de máq calculada	M de O de prep	Fch i vig
	200-901	10,00	Assembly	,50			
	200-901	20,00	Assembly	,25			
	200-901	30,00	Assembly	1,00			
	200-901	40,00	Assembly	1,00			
	200-911	50,00	Test / Inspect	,25			
	200-920	60,00	Package	,50			

- En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Nº artículo
- Escoja una operación y luego Consulta en el menú Fila.

Consulta de rutas fabricación - [Consulta ruta]

Archivo [E] Verificar Preferencias Pantalla [M] Ventana [W] Ayuda [H]

Can... Mos... Acer Enlaces ▼ Mostr... Objet... Internet

Suc/planta Touring Bike, Red

Nº artículo UM cant batch Solic con merma Tipo ruta fabrica Centro de trab Assembly N° de sec de oper

Horas de ejecuc Tipo oper ☐ Elaboración normal

Ejecu de máquina Base de tiempo ☐ Tasa unitaria

Horas mov Tamaño del equipo

Horas en cola de esp % rendim operativo

Hs de prep % de superposición

Vig desde Número de equipo

Vig hasta Descrip estándar

Ubicación N° de empleado

3. En la pantalla Consulta de rutas de fabricación, los siguientes campos muestran información de plazos:
 - Horas de ejecuc
 - Ejecu de máquina
 - Hs de prep

Consulte también

- *Registro de instrucciones de las rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso para Consulta de rutas de fabricación.

Impresión de información de instrucciones de las rutas de fabricación

En el menú PDM periódica discreta (G3021), escoja Informe de instrucciones de las rutas de fabricación.

Use el informe Instrucciones de las rutas de fabricación para imprimir todas las operaciones de instrucciones de las rutas de fabricación de un artículo.

El sistema recupera los datos para este informe del archivo Maestro de rutas de fabricación (F3003).

Cuidado: J.D. Edwards recomienda que no cambie el orden de las tres primeras selecciones de datos.

Trabajo con plazos

La determinación de los plazos es una parte fundamental de cualquier proceso de manufactura o programación. Para cualquier producto que compre o fabrique, encontrará un lapso entre el momento en que lo ordena o lo empieza a fabricar y el momento en que lo recibe o lo termina. Para tener en cuenta este lapso, debe calcular el tiempo extra y tomarlo en consideración al realizar la planificación.

Los plazos reales muestran los plazos actualizados en el archivo Sucursal de artículos por la aplicación Acumulación de plazos. Los plazos calculados muestran cuántos días antes de que el principal necesite una pieza debe empezar a fabricarla.

Primero, defina los plazos para un artículo en cada paso de la instrucción de la ruta de fabricación, luego ejecute la aplicación Acumulación de plazos para actualizar la información de plazos en el archivo Datos de manufactura del artículo.

El sistema almacena información de plazos en el archivo Maestro de listas de materiales (F3002).

El trabajo con plazos incluye lo siguiente::

- ☐ Revisión de plazos
- ☐ Generación de plazos

Consulte también

- *Apéndice A: Plazos*

Revisión de plazos

Puede revisar plazos para comparar tanto el plazo real como el calculado para un artículo.

► Para revisar plazos

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Consulta de plazos.

The screenshot shows a software window titled 'Consulta plazo de entrega - [Consulta plazos: Nivel múlt sangrado]'. It has a menu bar with options like Archivo, Verificar, Preferencias, Pantalla, Fila, Ingreso, Vista, Ventana, and Ayuda. Below the menu is a toolbar with icons for selection, search, and other functions. The main area is divided into sections for search criteria and a results table.

Search criteria section:

- Sucursal: M30
- Nº de art: 220
- Touring Bike, Red
- Fch entreg de artículo: Nivel (2), Manufactura (2), Acumulativo (2)
- Tipo de LM: M

Table section:

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		

1. En la pantalla Consulta de plazos – varios niveles indentados, haga clic en la ficha Consulta de plazos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucursal
 - Nº de art
2. Revise los siguientes campos que muestran información de plazos:
 - Nivel
 - Manufactura
 - Acumulativo
 - Tipo de LM

3. En el menú Ver, escoja una de las siguientes opciones para cambiar la información de plazos que se muestra:

- Un solo nivel
- Varios niveles
- Varios niveles indentados

Campo	Explicación
Nivel	Es un valor que representa el plazo de entrega de un artículo en el nivel que tiene asignado en el proceso de producción, según lo definido en Datos de manufactura de la planta. El sistema usa este valor para calcular las fechas de inicio de las órdenes de trabajo que usan plazos de entrega fijos. El nivel de plazo de entrega es distinto para los artículos comprados y manufacturados: Comprados: el número de días de civiles necesarios para que el artículo llegue a su sucursal/planta una vez recibida la orden de compra por el proveedor. Manufacturados: el número de días de trabajo necesarios para terminar la fabricación o montaje de un artículo una vez están disponibles todos sus componentes. Puede introducir el nivel de plazo de entrega de forma manual en Registro de valores de manufactura o bien, usar el programa Acumulación de plazos de entrega para calcularlo. Para calcular el nivel de plazo de entrega empleando el programa Acumulación de plazos de entrega, debe introducir primero una cantidad en el campo Cantidad de plazo de manufactura en el archivo Sucursal de artículos (F4102).
Manufactura	Plazo de entrega de manufactura es el total del número de días requeridos para fabricar un artículo desde los primeros componentes hasta la línea de ensamblado final. Este valor es el total de todos los niveles de los plazos de entrega para todos los artículos manufacturados, más el plazo de entrega de manufactura más alto de todos sus componentes. Si todos los componentes son comprados, el plazo de entrega de manufactura es igual al nivel del plazo de entrega del artículo. Los plazos de entrega de los artículos comprados no están incluidos en el cálculo de los plazos de entrega de manufactura. Este valor puede ser calculado mediante el programa de acumulación de plazos de entrega o se puede introducir manualmente.

Campo	Explicación						
Acumulativo	El tiempo acumulativo de entrega es el número total de días requerido para fabricar un artículo desde sus componentes de nivel más bajo hasta el ensamblaje final. El valor se calcula de manera diferente para los artículos fabricados y para los comprados: Fabricados: El total de todos los niveles de tiempos de entrega de todos los artículos fabricados más el tiempo de entrega acumulativo más elevado de todos sus componentes. Purchased: Es el nivel del tiempo de entrega del artículo. Los tiempos de entrega de los artículos comprados están incluidos en el cálculo de los tiempos de entrega acumulativos. Este valor puede introducirse manualmente o permitirse que el programa de acumulación del tiempo de entrega lo calcule.						
Tipo de LM	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: <table><tr><td>M</td><td>Lista regular de manufactura</td></tr><tr><td>RWK</td><td>Lista de productos que vuelven a elaborarse</td></tr><tr><td>SPR</td><td>Lista de refacciones</td></tr></table>	M	Lista regular de manufactura	RWK	Lista de productos que vuelven a elaborarse	SPR	Lista de refacciones
M	Lista regular de manufactura						
RWK	Lista de productos que vuelven a elaborarse						
SPR	Lista de refacciones						

Consulte también

- *Localización de listas de materiales* para revisar las opciones de proceso para Consulta de plazos.

Generación de plazos

En el menú PDM avanzada (G3031), escoja Acumulación de plazos.

Debe generar plazos para los sistemas Planificación de necesidades de materiales y Planificación de necesidades de capacidad. La aplicación Acumulación de plazos calcula los plazos de nivel planificado para artículos fabricados y los actualiza en Datos de manufactura de artículos en el archivo Sucursal de artículos (F4102). Esta aplicación calcula lo siguiente:

- Horas de cola de espera y preparación
- Plazo por unidad
- Plazos de nivel, de manufactura y acumulados para los artículos seleccionados

Cuidado: no puede ejecutar esta aplicación en modalidad de prueba. Actualiza los registros según las opciones de proceso que escoja. Necesidades de materiales y Planificación de necesidades de capacidad. Los cambios de los plazos afectan a los sistemas Planificación de necesidades de materiales y Planificación de necesidades de capacidad. Ejecute esta aplicación sin ninguna selección de datos y sin cambios en la secuencia de datos.

Opciones de proceso: Cálculo de plazos

Implícitos

1. Introduzca la Sucursal/planta que se va a procesar o déjelo en blanco para todas las sucursales.

Sucursal

2. Introduzca la fecha de vigencia para la ruta de fabricación. Un espacio en blanco asignará la fecha en curso como valor implícito.

Fecha al cierre

3. Calcule las horas de la cola de espera del nivel de plazo

Blanco Usar horas del centro de trabajo
1 Usar horas de trabajo por día



Configuración de manufactura repetitiva

La manufactura repetitiva (o basada en tasas) de productos discretos usa las técnicas de manufactura que se asocian con el logro de una producción justo a tiempo o de línea de flujo. El cambio fundamental en el paradigma es con respecto a la producción continua de una mezcla de artículos similares en una línea de flujo especializada en lugar de la orden de trabajo tradicional con cantidades fijas y fechas de vencimiento de un solo artículo. La manufactura repetitiva es por lo general el método de preferencia para familias de productos con pequeñas variaciones entre productos con una constante, una demanda en volúmenes elevados, como cámaras y artículos electrónicos.

La manufactura repetitiva dedica las líneas de producción completas a una familia de productos. Estas familias de productos comparten componentes e instrucciones de las rutas de fabricación similares. Generalmente, estos productos se fabrican en un proceso continuo que requiere menos movimiento de inventario desde y hacia la línea de producción. Los tiempos de preparación del centro de trabajo y de cambio de formato entre productos relacionados se mantienen al mínimo.

El equipo y los centros de trabajo se diseñan para fabricar una familia de productos y permitir cambios rápidos de configuraciones. Los ambientes repetitivos definen la producción en términos de unidades por hora. Una operación de imposición determina la capacidad de la línea. Usted define la operación restrictiva como la celda más lenta en la línea. Para la programación de esta línea son necesarias las herramientas para programar, ordenar en secuencia y balancear la producción. Es muy importante que la línea esté balanceada para que la carga de trabajo se distribuya equitativamente por toda la línea de producción y pueda producir una mezcla de productos con distintas operaciones de imposición. Esta mezcla de productos, cuando se ordena correctamente en secuencia, permite que la línea de producción funcione de una manera uniforme y eficiente.

Por lo general, la mezcla de productos no es un gran batch de un producto. Por el contrario, la mezcla es la integración de distintas variaciones dentro de los miembros de la familia del producto en toda la línea de producción en un orden que optimiza la línea de producción. Por ejemplo, cuando se fabrican cámaras, el molde del armazón no cambia mientras que varían ciertos componentes, como las cubiertas superior e inferior. La línea de producción puede mezclarse mediante el orden siguiente en la producción de las cámaras: 3 negras, 2 plateadas, 1 negra con molduras plateadas, 3 negras, 2 plateadas, 1 negra con molduras plateadas y así sucesivamente. Esta mezcla de productos cumple con la demanda de producción.



Para abastecer la línea de producción, se puede extraer inventario de las existencias o de otro centro de trabajo, y se puede entregar conforme se necesite en la operación de consumo o directamente a la línea por los proveedores externos. La demanda controla las necesidades de materiales, mientras que las pistas visuales, llamadas kanban, controlan el movimiento. La demanda real genera la autorización al kanban para la producción.

La manufactura repetitiva tiene las siguientes ventajas:

- Disminuye el inventario de trabajo en curso.
- Incrementa la respuesta a las necesidades del cliente.
- Reduce los plazos.
- Enlaza el consumo de inventario con la terminación de la producción.
- Enlaza las entregas frecuentes de proveedores con la demanda real de la producción.
- Minimiza las actividades sin un valor agregado.

Cuidado: todos los artículos que se producen en un ambiente de manufactura repetitiva deben tener un valor de 5 de Código de la política de órdenes en la aplicación Datos de manufactura. Este valor define el artículo como un artículo del programa de tasas.

La configuración de la manufactura repetitiva en el sistema Administración de datos del producto incluye lo siguiente:

- ☐ Configuración de información de turnos
- ☐ Configuración de kanban

Ejemplo: manufactura de cuadros de bicicletas

La siguiente tabla muestra una línea de producción que opera en un ambiente de manufactura repetitiva. Esta línea de producción fabrica tres cuadros de bicicletas de aluminio para tres bicicletas distintas.

Ubicación de consumo	Material	Número de operación	Centro de trabajo	Descripción
LA.10	Tubo de aluminio de 50mm	10	R-112	Corte a la medida
		20	R-121	Retazos
		30	R-122	Perforación de agujeros de montaje y pasadores
LA.10	Ensamblaje posterior, bicicleta de paseo	40	R-112	Corte a la medida
		50	R-121	Retazos
		60	R-134	Moldeado del ensamblaje posterior
LA.70	Tubo del faro delantero Tubo inferior	70	R-101	Soldadura del cuadro
LA.80	Horquilla delantera, bicicleta de paseo	80	R-103	Inspección de soldaduras

Terminología repetitiva

A continuación se describe cierta terminología con la cual debe estar familiarizado antes de trabajar con manufactura repetitiva:

- Línea de producción
- Lista de materiales
- Instrucciones de rutas de fabricación
- Kanban
- Relación entre el artículo y la línea

Línea de producción

Una línea de producción es una secuencia de operaciones organizadas para crear una familia de productos. La línea de producción se define como un centro de trabajo. Las operaciones que componen la línea de producción pueden ser o no centros de trabajo. Usted los define en las instrucciones de la ruta de fabricación. La capacidad de la línea de producción se determina por las operaciones de imposición dentro de la línea de producción.

Lista de materiales

Para artículos producidos en un ambiente de manufactura repetitiva, el número de secuencia de la operación en la lista de materiales es fundamental para asegurarse de que los componentes se entregan en la línea de producción de las operaciones en las que son necesarios. Por lo general, los componentes se configuran para el consumo por medio del consumo de inventario, en un punto de pago específico o en la terminación, debido a que la línea está configurada para una ejecución continua.

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

Instrucciones de rutas de fabricación

La relación entre la línea de producción y las operaciones o centros de trabajo que contiene la línea se definen en las instrucciones de la ruta de fabricación para el artículo principal. Cada operación está relacionada con su línea de producción mediante el número de línea o celda en el campo Línea/Celda en la instrucción de la ruta de fabricación. La ubicación de consumo es la ubicación del inventario de la cual la línea de producción extrae los componentes necesarios para producir el principal en una operación en particular. La ubicación de consumo debe identificarse en las instrucciones de la ruta de fabricación para asegurarse de que el inventario siempre está disponible para la línea. Cuando el sistema consume y libera inventario de la ubicación de consumo, activa la tarjeta kanban, una pista visual, para reabastecer el inventario a medida que se consumen los materiales.

Registro/cambio rutas fabrica - [Registro info ruta fabri]

Archivo [F] Verificar Preferencias Pantalla [M] Fila [R] Ver [V] Ventana [W] Ayuda [H]

OK Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces Comp... Objet... Internet

Subplanta M30

Nº artículo 220 Touring Bike, Red

Cant de batch EA

A la fecha 11/10/00 Lín/celda Tipo de ruta M

Revisión artículo Nº de diseño 200T Pasara a oper

	Ctro de trabajo	# sec oper	Descripción	Ejec de M de O	Ejec de máquina	M de O de prep	Cons /prod	Hrs cola
	200-901	10,00	Assembly	,50	0,00	0,00	Cons	
	200-901	20,00	Assembly	,25	0,00	0,00	Cons	
	200-901	30,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	
	200-901	40,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	
	200-911	50,00	Test / Inspect	,25	0,00	0,00	Cons	
	200-920	60,00	Package	,25	0,00	0,00	Cons	
		0,00		0,00	0,00	0,00		

Kanban

Kanban es un método de producción justo a tiempo (JIT) que usa contenedores o tamaños de lotes estándar. Es un sistema de extracción en el que los centros de trabajo o las ubicaciones emiten una señal para indicar que desean retirar piezas de los centros de trabajo distribuidores, ubicaciones de inventario o proveedores. Esta señal alerta a manufactura para que produzcan, o a los proveedores para que suministren, la pieza necesaria en el tamaño de lote estándar definido en el archivo Maestro de kanban (F3016).

Relación entre el artículo y la línea de producción

La relación entre el artículo y la línea de producción define la relación entre un artículo producido en un ambiente de manufactura repetitiva y la línea o líneas de producción en las que dicho artículo se produce. Cada relación define el número de unidades de recursos que requiere la línea para crear un producto final.

Consulte también

- *Familiarización con MRP* en la guía *Planificación de manufactura y distribución* para obtener información acerca de Planificación de necesidades de materiales.
- *Procesamiento de documentos EDI* en la guía *Interfaz de datos para Intercambio electrónico de datos* para obtener información acerca de las transacciones del Intercambio electrónico de datos.
- *Familiarización con el registro de órdenes de compra* en la guía *Compras* para obtener información acerca de las órdenes de compra.

Configuración de información de turnos

Existen tres lugares en los que es necesario que usted defina información específica de los turnos para la manufactura repetitiva: constantes de manufactura, centros de trabajo y calendarios de planta.

Configure la información de turnos en las constantes de manufactura para definir el número de horas de trabajo por turno que la planta suele operar en un día.

Configure también la información de las unidades de recursos que indican la capacidad de un centro de trabajo en un determinado día para un turno específico.

Debe definir calendarios de plantas por turno para que el sistema pueda usarlos para programar y ordenar en secuencia las líneas por turno. Para aumentar la capacidad de cada planta, puede ejecutar líneas de producción para más de un turno, así como ejecutar diferentes líneas de producción en distintos días de la semana. Especifique estos turnos y líneas en el calendario de la planta.

La configuración de información de turnos incluye lo siguiente:

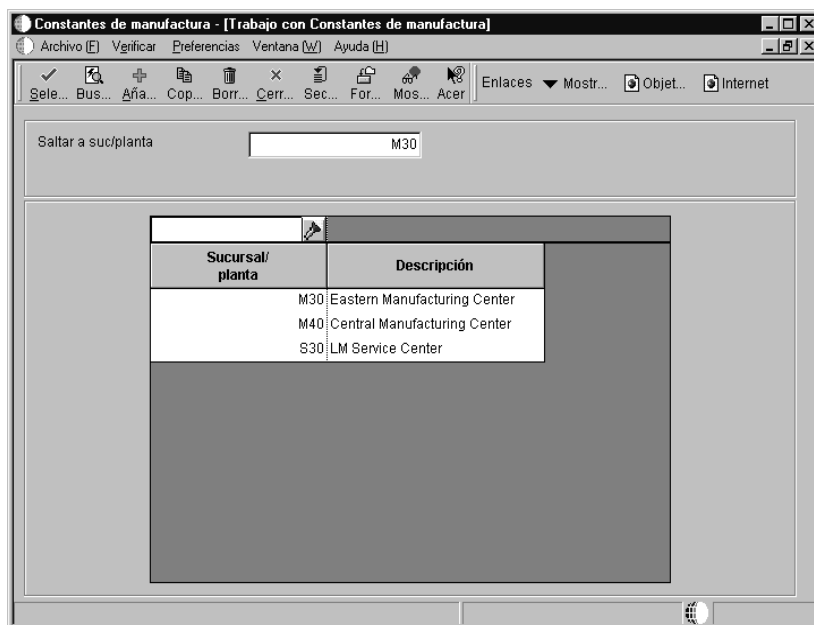
- ☐ Configuración de turnos en las constantes de manufactura
- ☐ Configuración de calendarios de turnos
- ☐ Configuración de turnos para centros de trabajo
- ☐ Configuración de unidades de recursos para turnos

Configuración de turnos en constantes de manufactura

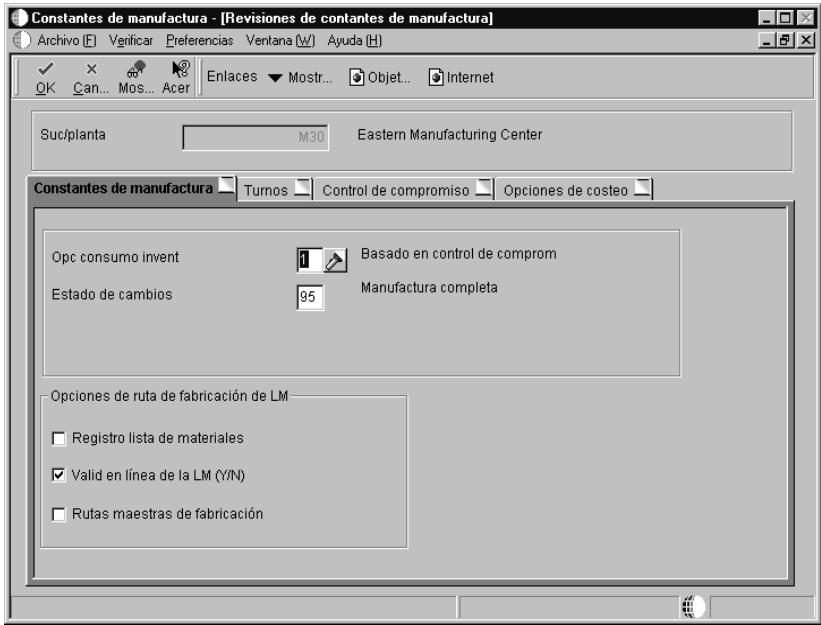
Use Constantes de manufactura para establecer turnos que son únicos para sus sucursales/plantas. Puede identificar hasta seis turnos por cada periodo de 24 horas. Sin embargo, las horas de trabajo al día se calculan sólo a partir de los primeros tres turnos de la lista.

► Para configurar turnos en constantes de manufactura

En el menú Configuración de Administración de datos del producto (G3041), escoja Constantes de manufactura.



1. En la pantalla Trabajo con constantes de manufactura, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar a suc/planta
2. Escoja una sucursal/planta y haga clic en Seleccionar.



3. Haga clic en la ficha Turnos e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para todos los turnos que desea configurar:
- Horas
 - Cód de turno

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

Campo	Explicación
Horas	Es el número de horas de trabajo que la planta de fabricación realiza por día. <i>Información específica del formato</i> Es el número de horas del turno 1 durante las que funciona la planta de manufactura en un día.

Campo	Explicación
Cód de turno	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito.

Configuración de calendarios de turnos

Puede definir los días de trabajo por mes y año para cada sucursal o para todas las sucursales en el sistema en Calendario de plantas. El sistema usa este calendario para determinar los programas de manufactura.

Puede también definir los calendarios por turno. El sistema utiliza estos calendarios para ordenar en secuencia la línea por turno en la manufactura repetitiva. Los calendarios de turnos no se usan para Planificación de necesidades de distribución, Programa maestro de producción y Planificación de necesidades de materiales.

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

Si localiza un mes y año que no existe, aparecerá con valores implícitos para los días hábiles (de lunes a viernes) y los fines de semana (sábado y domingo). Los días festivos son siempre códigos definidos por el usuario.

► Para configurar calendarios de turnos

En el menú Configuración de administración de datos del producto (G3041), escoja Calendario de plantas.

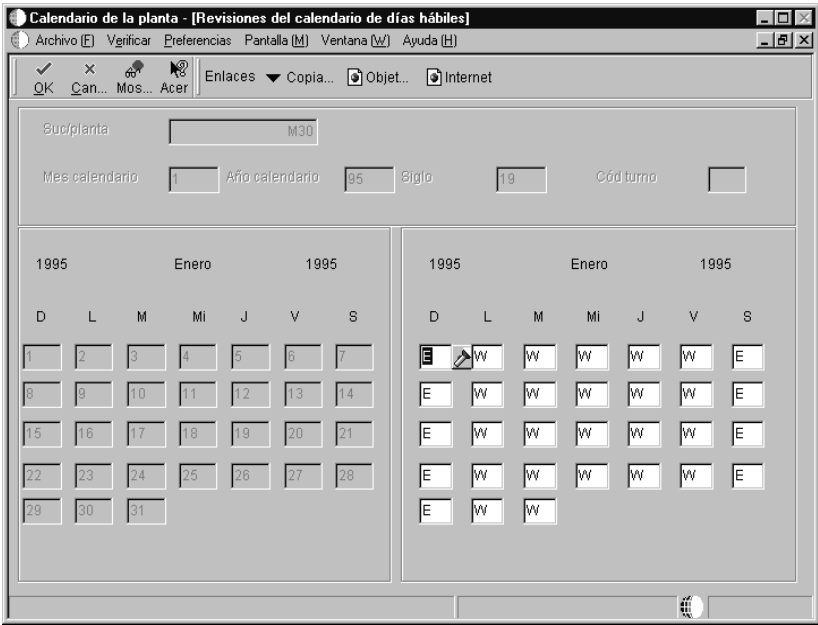
The screenshot shows a window titled 'Calendario de la planta - [Trabajo con el calendario de días hábiles]'. It has a menu bar with 'Archivo (F)', 'Verificar', 'Preferencias', 'Ventana (W)', and 'Ayuda (H)'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Sele...', 'Bus...', 'Aña...', 'Borr...', 'Cerr...', 'Sec...', 'For...', 'Mos...', and 'Acer'. To the right of the toolbar are labels 'Enlaces', 'Mostr...', 'Objet...', and 'Internet'. The main area contains a form with the following fields:

- Suc/planta: M30
- Mes calendario: [dropdown]
- Año calendario: [dropdown]
- Cód turno: [dropdown]

Below the form is a table with the following columns: Sucursal /planta, Descripción, Mes, Año, Siglo, and Cód turno. The table contains 12 rows of data for the 'M30 Eastern Manufacturing Center'.

Sucursal /planta	Descripción	Mes	Año	Siglo	Cód turno
M30	Eastern Manufacturing Center	1	95	19	
M30	Eastern Manufacturing Center	1	95	19	1
M30	Eastern Manufacturing Center	1	95	19	2
M30	Eastern Manufacturing Center	2	95	19	
M30	Eastern Manufacturing Center	2	95	19	1
M30	Eastern Manufacturing Center	2	95	19	2
M30	Eastern Manufacturing Center	3	95	19	
M30	Eastern Manufacturing Center	3	95	19	1
M30	Eastern Manufacturing Center	3	95	19	2
M30	Eastern Manufacturing Center	4	95	19	
M30	Eastern Manufacturing Center	4	95	19	1
M30	Eastern Manufacturing Center	4	95	19	2

1. En la pantalla Trabajo con calendario de planta, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Añadir:
 - Suc/planta
 - Mes calendario
 - Año calendario
 - Cód turno



2. En la pantalla Revisiones del calendario de días hábiles, introduzca una W para cada día hábil.

El calendario de la izquierda muestra los días reales del calendario para el mes y el año que solicitó. El calendario de la derecha muestra los días hábiles y los días no hábiles que usted define.

Campo	Explicación
Sucursal	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: • Sucursal/planta (MMCU) • Depto A (MCU) • Depto B (MCU) • Trabajo 123 (MCU) La seguridad de la unidad de negocios se basa en la unidad de negocios del nivel más alto. <i>Información específica del formato</i> Este valor identifica a la sucursal o planta en la que reside el calendario. Debe ser una unidad de negocios válida.

Campo	Explicación
Cód turno	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito.

Consulte también

- *Configuración de calendarios de plantas* para revisar las opciones de proceso para Calendario de días hábiles.

Configuración de turnos para centros de trabajo

Introduzca la información de la línea de producción que corresponde a las instalaciones de su planta. Cualquier hora de trabajo por turno que introduzca aquí modificará toda la información de horas por turno ubicadas en el archivo Constantes de manufactura de planta (F3009).



Para configurar turnos para centros de trabajo

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de centro de trabajo.

1. En la pantalla Trabajo con centros de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Añadir:
 - Centro de trabajo

The screenshot shows a software window titled 'Registro/cambio centro de trabajo - [Revisiones del Maestro de centros de trabajo]'. The window has a menu bar with 'Archivo (F)', 'Verificar', 'Preferencias', 'Pantalla (M)', 'Ventana (W)', and 'Ayuda (H)'. Below the menu bar is a toolbar with icons for 'OK', 'Can...', 'Mos...', 'Acer...', 'Enlaces', 'Const...', 'Objet...', and 'Internet'. The main area is divided into two tabs: 'Maestro centros de trabajo' (selected) and 'Capacidad y turnos'. The 'Maestro centros de trabajo' tab contains several input fields and labels: 'Centro de trabajo' (200-911), 'Test / Inspect', 'Grupo de despacho' (200-911), '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', 'Carga principal' (L), 'Ejecutar m de o y horas sólo', 'Número de empleados' (3), 'Ctro trabajo crítico' (2), 'CT crítico en RRP/CRP', and 'Compensación recursos'. The window also has a status bar at the bottom.

2. En la pantalla Trabajo con revisiones del Maestro de centros de trabajo, haga clic en la ficha Maestro de centros de trabajo e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:

- Grupo de despacho
- Ubicación – Surtido
- Ubicación sucursal
- Tipo ctro trabajo
- Punto de pago
- Carga principal
- Ctro trabajo crítico
- Tamaño del equipo
- Número de máquinas
- Número de empleados
- Compensación recursos

3. Haga clic en la ficha Capacidad y turnos e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:

- Capacidad estándar
- Unidad medida cap
- Capacidad mínima
- Capacidad máxima
- Sucursal

4. Introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional:

- Horas

Nota: si usted especifica que cualquiera de las horas en la ficha Capacidad y turnos sea un importe distinto de cero, el sistema actualiza ese importe en el archivo Constantes de manufactura de planta (F3009). Si todas las horas se identifican como cero, el sistema recupera las horas del archivo Constantes de manufactura de plantas.

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
Tipo centro de trabajo	Es un código que define el tipo de centro de trabajo. Los valores admisibles son: 0 Centro de trabajo único 1 Línea de producción en un ambiente repetitivo
Tamaño del equipo	Es el número de personas que trabaja en un centro de trabajo u operación de ruta específico. El sistema multiplica el valor Mano de obra de ejecución en el archivo Maestro de rutas (F3003) por el tamaño del personal durante el cálculo de costos para generar el importe monetario de la mano de obra total. Si el Código de carga principal es L o B, el sistema utiliza las horas de mano de obra totales para realizar una programación retroactiva. Si el código de carga principal es C o M, el sistema utiliza las horas de máquina totales para la programación retroactiva sin modificación por el tamaño del personal. <i>Información específica del formato</i> Para Administración de planta: Si deja en blanco el campo de Horas de la pantalla Revisiones de rutas, el sistema usa el valor introducido en este campo para los cálculos de plazo y de programación.
Capacidad estándar	El nivel de capacidad estándar en el cual opera generalmente una línea de producción. La capacidad se establece en unidades por hora.
Unidad medida capacidad	Es una unidad de medida que se usa para expresar la capacidad de una línea de producción, por ejemplo, troquelados, inyecciones y otros.
Capacidad mínima	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. La capacidad está establecida en unidades por hora.
Capacidad máxima	Es la capacidad límite superior que una línea de producción no puede exceder. La capacidad está establecida en unidades por hora.
Sucursal	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.

Campo	Explicación
Horas	Es la cantidad de horas que opera una planta de manufactura por día. El sistema calcula este valor basado en horas definidas por campos de horas de turnos 1, 2 y 3 en la pantalla Revisión de constantes de manufactura. Se usa este valor en la programación retroactiva y programación anticipada.
Hrs reabastecim	Es el tiempo que se requiere antes de que una ubicación de consumo tenga un kanban de repuesto disponible desde su ubicación de aprovisionamiento. Este valor se utiliza sólo para el procesamiento de tarjetas kanban en la Administración de planta.

Consulte también

- *Registro de centros de trabajo* para revisar las opciones de proceso para Registro/cambio de centros de trabajo.

Configuración de unidades de recursos para turnos

Use la aplicación Trabajo con unidades de recursos para identificar turnos adicionales para sus centros de trabajo.

Antes de comenzar

- ☐ Configure sus turnos en constantes de manufactura para su sucursal/plantas. Consulte *Configuración de turnos en Constantes de manufactura*.
- ☐ Configure sus calendarios para cada turno que necesite. Consulte *Configuración de calendarios de turnos*.
- ☐ Verifique que todos sus centros de trabajo identifiquen la sucursal/planta para el turno en la ficha Capacidad y turnos de la pantalla Revisiones del Maestro de centros de trabajo.

Nota: cuando usted añade unidades de recursos para un turno, el sistema también añade un turno en blanco que representa el total de todos los turnos.

► Para configurar unidades de recursos para turnos

En el menú Configuración de Administración de plantas (G3141), escoja Registro/cambio de unidades de recursos.

Sucursal/planta	Centro de trabajo	Año	Mes	Turno	Unid med	Eficiencia del centro de trabajo	Util cent
M30	R-A1	0	1	1	WU	100,00	
M30	R-A1	0	1	1	WU	100,00	
M30	R-A1	0	1	2	WU	100,00	
M30	R-A1	0	2		WU	100,00	
M30	R-A1	0	2	1	WU	100,00	
M30	R-A1	0	2	2	WU	100,00	
M30	R-A1	0	3		WU	100,00	
M30	R-A1	0	3	1	WU	100,00	
M30	R-A1	0	3	2	WU	100,00	
M30	R-A1	0	4		WU	100,00	

1. En la pantalla Trabajo con unidades de recursos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Escoja una sucursal/planta del turno al que desea añadir recursos y haga clic en Seleccionar.

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

Consulte también

- *Generación automática de unidades de recursos* en la guía *Planificación de manufactura y distribución* para obtener más información acerca de la regeneración de unidades de recursos para los centros de trabajo.

Opciones de proceso: Unidades de recursos del centro 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)

Configuración de kanban

Los kanban son compatibles con el concepto de la manufactura justo a tiempo pero no se usan exclusivamente en la manufactura repetitiva. Pueden también usarse con efectividad en un ambiente de manufactura discreta.

Los kanban pueden usarse como una alternativa a la MRP (Planificación de necesidades de materiales) porque es un sistema de extracción y no un sistema de envío que se basa en la tasa de producción. Sin embargo, MRP se puede ejecutar aún para generar las necesidades generales.

Si desea controlar el movimiento de materiales usando las pistas visuales denominadas kanban, debe definir primero los artículos y generar e imprimir luego las tarjetas kanban. Estas tareas están diseñadas para minimizar los inventarios del trabajo en curso.

Los kanban le permiten extraer material de tres fuentes: centros de trabajo, inventario o proveedor. En el procesamiento de kanban, cuando un centro de trabajo de consumo envía una señal para más piezas, el sistema encontrará o creará una orden de trabajo. Una extracción de material de inventario crea una transferencia de inventario. Una ubicación de consumo que necesita un material de suministro encontrará una orden de compra o creará una nueva.

Los kanban proporcionan transacciones automatizadas de respaldo que eliminan gran parte del papeleo y del registro de datos necesario. Los kanban de OneWorld están diseñadas para incluir el pago al consumir de artículos suministrados por proveedores. El pago al consumir es un proceso en el cual el pago al proveedor se retrasa hasta una operación definida en la línea. Cuando se lleva a cabo este control, las transacciones inician el pago al proveedor.

La configuración de kanban incluye lo siguiente:

- ☐ Configuración de artículos controlados por kanban
- ☐ Generación de kanban

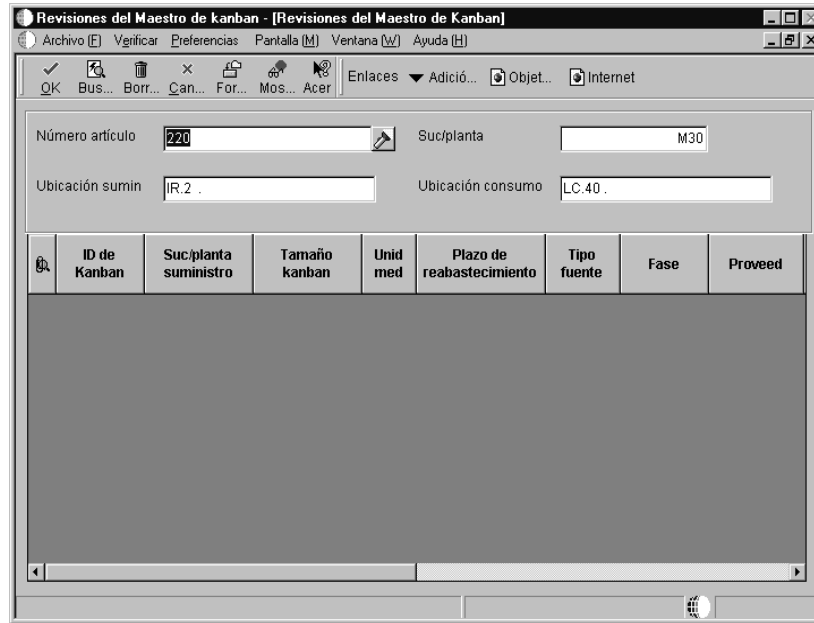
Configuración de artículos controlados por kanban

Los kanban son cantidades de componentes previamente definidas en ubicaciones especificadas en la línea de producción. Defina los kanban a nivel del artículo, sucursal/planta, ubicación de consumo y ubicación de suministro. Debe configurar un artículo en la aplicación Revisiones del Maestro de kanban antes de que esté controlado por kanban. Después de definir los artículos controlados por kanban, use Cálculo de kanban para medir el kanban, dependiendo de la demanda del artículo.

► Para configurar los artículos controlados por kanban

En el menú Configuración de administración de datos del producto (G3041), escoja Revisiones del Maestro de kanban.

1. En la pantalla Trabajo con Maestro de kanban, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Añadir:
 - Número de artículo
 - Sucursal de consumo
 - Ubicación de consumo
 - Sucursal suministro
 - Ubicación suministro



2. En la pantalla Revisiones del Maestro de kanban, escoja Añadir fila en el menú Pantalla.
3. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Ubicación sumin
 - Tipo fuente
 - Tamaño contened
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Tamaño kanban
 - Unid med
 - Plazo de reabastecimiento
 - Fase
 - Proveed
 - Identificad lín/celda
 - Modifica

Si activa el indicador de modificación, el sistema no actualiza el registro cuando ejecuta la aplicación de cálculo.

- Recibos
- Número de tarjetas

Campo	Explicación
Ubicación sumin	La ubicación de almacenaje de donde se retirará la mercancía.
Tamaño kanban	El tamaño total de kanban.
Unid med	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).
Plazo de reabastecimiento	Es el tiempo que se requiere antes de que una ubicación de consumo tenga un kanban de repuesto disponible desde su ubicación de aprovisionamiento. Este valor se utiliza sólo para el procesamiento de tarjetas kanban en la Administración de planta.
Tipo fuente	Es un código que indica el tipo de ubicación de suministro para un kanban. Los valores admisibles son: 1 Centro de trabajo 2 Inventario 3 Proveedor
Fase	ES un código que indica el método que usa el sistema para transferir las unidades terminadas de la ubicación del suministro a la ubicación de consumo. Los valores admisibles son: 1 Transferencia en una fase. La terminación del kanban y la transferencia de Inventario se llevan a cabo simultáneamente. 2 Transferencia en dos fases. Primero se termina el kanban y luego se transfiere el inventario.
Proveed	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.
Identificad 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.
Tamaño contened	Es la capacidad de un contenedor en un ambiente controlado por kanban.
Modifica	Es un código que se usa para bloquear el tamaño y la cantidad del kanban para evitar cambios en el programa de cálculos del kanban. Los valores admisibles son: 0 El sistema vuelve a calcular el tamaño del kanban. 1 El sistema no vuelve a calcular el tamaño del kanban.

Campo	Explicación
Recibos	Es un código que se usa para indicar si el sistema ejecuta el procesamiento de recibos al momento del Registro de llegada del kanban. Los valores admisibles son: 0 El sistema no ejecuta el proceso de recibos. 1 El sistema ejecuta el proceso de recibos.
Número de tarjetas	Da como resultado un cálculo. <i>Información específica del formato</i> Es un número que identifica el número de tarjetas necesarias para el kanban.

Generación de kanban

En el menú Configuración de administración de datos del producto (G3041), escoja Cálculo de tamaño de kanban.

Después de configurar el artículo en Revisiones del Maestro de kanban, puede usar la aplicación Cálculo del tamaño del kanban para calcular el tamaño de una kanban. Puede activar el indicador de modificación para Revisiones del Maestro de kanban para evitar que el sistema actualice el archivo Maestro de kanban.

Cuando genera un kanban, usted realiza lo siguiente:

- Especifica si la aplicación se ejecuta en modalidad de prueba o final
- Imprime tarjetas kanban
- Imprime el informe de cálculo
- Actualiza el archivo Maestro de kanban si está ejecutándose en modalidad final
- Especifica existencias de seguridad distintas de las que están definidas en el archivo Sucursal de artículos (F4102)
- Controla el porcentaje que el sistema puede cambiar del tamaño del kanban
- Especifica la fuente de la demanda, como las demandas MRP/MPS o las reglas de límites de tiempo
- Especifica una aplicación definido por el usuario para calcular el tamaño del kanban

Consulte también

- *R30450, Cálculo del tamaño del kanban* en la guía *Informes* para obtener una muestra del informe.

Opciones de proceso: Cálculo del tamaño del kanban

Proceso 1

Control de procesamiento:

1. Introduzca un 1 para calcular los tamaños de kanban. _____
2. Modalidad
Blanco Modalidad de prueba
1 Modalidad final _____
3. Introduzca un 1 para imprimir tarjetas kanban. _____
4. Introduzca un 1 para imprimir el Informe de excepciones de kanban. _____

Proceso 2

5. Introduzca el inventario de seguridad que se desea, expresado como un porcentaje de la producción diaria (15 = 15%).

Inventario de seguridad _____

6. Introduzca el rango, como porcentaje, arriba o abajo del cual no debe modificarse el valor kanban. (15 = más o menos 15%)

Control de filtro _____

Proceso 3

7. Demanda diaria del porcentaje kanban:
Introduzca un 1 para seleccionar la suma de las demandas de MPS/MRP deseadas.
Introduzca un 2 para seleccionar las mayores demandas MPS/MRP deseadas.
Si no se selecciona ninguna demanda, se usará la Regla de límite de tiempo para el artículo.

Pronósticos _____

Ordenes de venta _____

Ordenes de trabajo en firme _____

Ordenes planeadas _____

Programa de tasas _____

Proceso 4

8. Introduzca el número de horas equivalentes a un día. (El valor implícito es 8)

Horas - Horas hábiles por día _____

9. Introduzca el límite de fecha por usarse en el cálculo de demanda diaria promedio.

Fecha de inicio (Obligatorio)

Fecha final (Obligatorio)

10. Introduzca el nombre del programa de cálculo de tamaño de kanban.

Programa definido por el usuario



Manufactura de proceso

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 y representan una parte significativa del mercado de manufactura. Productos como estos se fabrican generalmente mediante un proceso de dos pasos:

- Combinación o mezcla
- Llenado o empackado

También se pueden producir etapas intermedias, como curado, horneado o preparación adicional. Los productos intermedios le permiten dar seguimiento a la cantidad producida en cualquier operación de un centro de trabajo en un momento determinado. Puede definir los productos intermedios en distintas unidades de medida, por artículo o por cantidad. Puede configurar un producto intermedio por operación, pero no puede definir uno para la última operación en una instrucción de la ruta de fabricación.

La manufactura de proceso usa recetas o fórmulas y recursos o ingredientes. Los recursos se pueden consumir o producir durante el proceso de manufactura. Los productos que genera el proceso se llaman coproductos y subproductos. En la fórmula o receta de un proceso, la cantidad de un componente puede variar de acuerdo con su nivel de calidad o potencia.

Los diferentes tipos de procesamiento en la manufactura de proceso son los siguientes:

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



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

Además, para controlar el proceso se pueden emplear estrategias similares a las de la manufactura discreta, como la repetitiva o cualquiera de las formas "bajo pedido" (por ejemplo, fabricación bajo pedido, ensamblaje bajo pedido o diseño bajo pedido). Por lo general, los métodos de procesamiento continuo y en batch requieren mantenimiento de amplios registros sobre calidad y valores de tolerancia durante el proceso, así como rastreo y seguimiento estrictos de los lotes.

No todos los procesos se planifican, programan o producen en su unidad de medida primaria. Para incluirla, se permiten capacidades totales de unidades de medida en todo el sistema Administración de plantas.

La mayoría de las aplicaciones de registro tienen la unidad de medida enseguida de los campos de cantidades, la cual se almacena en los archivos de base de datos, junto con las cantidades. El sistema usa los tres campos siguientes en el archivo Maestro de artículos en toda la planta como valores implícitos en las pantallas de registro:

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

El valor Unidad de medida primaria debe ser el menor de las tres unidades de medida. Si existen productos intermedios para una operación, éstos pueden tener cualquier unidad de medida admisible siempre y cuando se configure la conversión.

La manufactura de proceso incluye las siguientes tareas:

- ☐ Familiarización con Manufactura de proceso
- ☐ Trabajo con procesos
- ☐ Revisión de procesos

Consulte también

- *Definición de unidades de medida implícitas para artículos a granel* en la guía *Administración de artículos a granel*

Familiarización con Manufactura de proceso

Las compañías de manufactura de proceso deben calcular el costo, planificar y programar los productos que generan. Los procesos usan fórmulas o recetas para añadir valor a los ingredientes ya sea en batch o en procesamiento continuo. En un proceso pueden darse las siguientes actividades:

- Mezcla de ingredientes
- Separación de ingredientes
- Formación de ingredientes
- Producción de reacciones químicas en ingredientes

Los procesos proporcionan la base para generar la lista de piezas para una orden de trabajo en el sistema Administración de plantas. Los procesos incluyen una relación de ingredientes y la instrucción de la ruta de fabricación. La relación de ingredientes define la información acerca de los mismos, incluyendo fechas de vigencia, cantidades fijas y variables y tiempos de cola de espera y traslado.

Defina un artículo del proceso con relaciones entre ingredientes en la pantalla Registro/cambio de procesos. Las relaciones también determinan información acerca de los coproductos, subproductos, productos intermedios y sustituciones.

Defina las etapas requeridas para producir un artículo manufacturado con instrucciones de ruta de fabricación de procesos. Estas definen los estándares de los centros de trabajo y de la mano de obra. Las instrucciones de ruta de fabricación son fundamentales para los sistemas Planificación de capacidad y Costeo de productos y para la medición de la eficiencia de la producción.

Terminología del proceso

Debe familiarizarse con los siguientes términos de la manufactura de proceso antes de usar dicha manufactura.

Coproductos

Muchas etapas del proceso crean más de una producción de salida. Un coproducto se produce durante las etapas del proceso que se definen para ingredientes específicos. Los coproductos suelen ser los productos principales que las compañías venden a los clientes. Por ejemplo, el proceso de un lubricante de grafito crea dos coproductos —lubricantes de uso doméstico y lubricantes de grafito. Con Planificación de necesidades de materiales se planifica la demanda de coproductos.

Subproductos

Un subproducto se produce como un artículo residual o accidental, resultado de las etapas del proceso. Las compañías pueden reciclar, vender o usar subproductos para otros fines. Por ejemplo, el proceso de un lubricante de grafito crea un subproducto — lodo. Con Planificación de necesidades de materiales no se planifica para la demanda de subproductos.

Ingredientes

Un ingrediente es la materia prima o artículo que se combina durante la manufactura de proceso para producir el artículo final. Por lo general, se compran las materias primas.

Productos intermedios

Los productos intermedios le permiten dar seguimiento a la cantidad producida en cualquier operación de un centro de trabajo en un momento determinado. Puede definir los productos intermedios en distintas unidades de medida, por artículo o por cantidad. Puede configurar un producto intermedio por operación, pero no puede definir ninguno para la última operación de una ruta de fabricación. Puede anexar productos intermedios manualmente. Los productos intermedios no se almacenan en el inventario, no se venden a los clientes, ni los planifica MRP.

El líquido fermentado es un ejemplo de producto intermedio. El líquido se fermenta durante un largo periodo de tiempo antes de destilarlo. El líquido resultante no es el producto final, sino que pasa a la operación siguiente.

Instrucciones de rutas de fabricación de procesos

Una instrucción de ruta de fabricación de procesos detalla el método de fabricación para un artículo específico del proceso. Incluye las operaciones y la secuencia de operaciones, los centros de trabajo y los estándares de preparación y ejecución. También puede definir los niveles de destreza del operador, las operaciones de inspección y los requerimientos de pruebas.

Sustitutos

Un artículo sustituto es un artículo alternativo que el sistema usa en la producción cuando el artículo primario no está disponible. Puede definir sustitutos para un solo ingrediente dentro de su proceso. Tal vez necesite hacerlo por distintos motivos, como asuntos relacionados con la calidad, escasez de inventario o problemas de entregas del proveedor.

Operaciones alternativas

Una operación alternativa es el reemplazo de una operación normal de un artículo en el proceso de manufactura. Puede definir una operación alternativa para que se realice únicamente cuando se requiera, como el uso del horno B cuando el horno A no está disponible. Esta información es útil para el personal de planta, pero el sistema Costeo de productos y los sistemas de planificación y ejecución no la usan.

Procesos en batch

En el proceso en batch el sistema selecciona los trabajos de la cola de trabajos, los procesa y envía la producción a la cola de salida. En un proceso en batch, los artículos se producen en cantidades fijas o batches. Las industrias alimenticia, petrolera y farmacéutica usan dichos procesos. El proceso en batch le permite definir distintos procesos para artículos con base en la cantidad o en el tamaño del batch, ya que los procesos varían según la cantidad.

Listas de materiales en porcentajes

Las listas de materiales en porcentajes le permiten definir los procesos con cantidades de ingredientes expresadas como un porcentaje de la cantidad del batch de proceso.

El sistema procesa la información en porcentajes de la siguiente manera:

- Multiplica el porcentaje del ingrediente por la cantidad del batch para obtener las cantidades de los ingredientes expresadas en la unidad de medida de la cantidad del batch
- Convierte las cantidades de los ingredientes de la unidad de medida del batch en la unidad de medida del ingrediente

El sistema almacena las cantidades de los ingredientes de la siguiente manera:

- Calcula el porcentaje del ingrediente en relación con el tamaño del batch
- Convierte la unidad de medida del batch en la unidad de medida del ingrediente y almacena la cantidad del ingrediente

Ejemplo: proceso en porcentajes

En el siguiente ejemplo, el artículo principal es Refresco y la cantidad en batch es 300 GA.

Componentes	Cantidad	Unidad de medida	Fija o variable
Vainilla	50	Galones (GA)	%
Agua	40	Cuartos de galón (QT)	%
Concentrado	10	Litros (LT)	%

El sistema calcula lo siguiente:

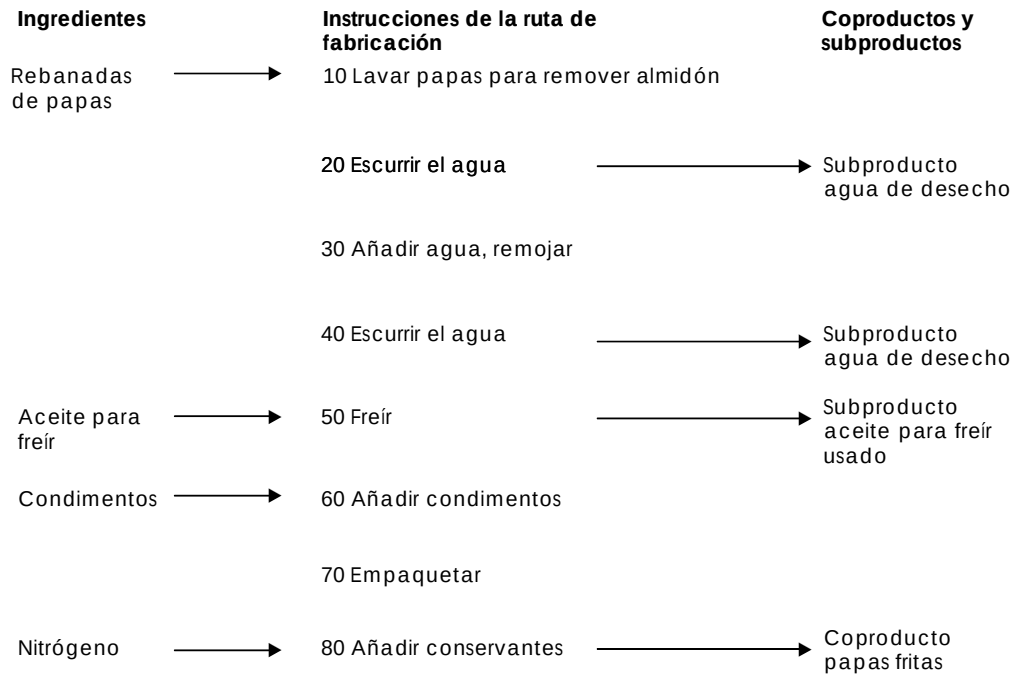
% Cálculo y conversión a unidad de medida del batch			Almacenaje
Vainilla	= .5 X 300	= 150 GA	150 GA
Agua	= .4 X 300	= 120 GA	480 QT
Concentrado	= .1 X 300	= 30 GA	114 LT

El sistema usa la unidad de medida del ingrediente en el proceso en porcentajes para convertir el número de galones que corresponde al porcentaje de cada ingrediente. En este ejemplo, el sistema calcula los ingredientes, el agua y el concentrado, para que sean 120 GA y 30 GA del tamaño del batch. El sistema convierte la unidad en la unidad de medida del ingrediente y los almacena como 480 QT y 114 LT.

Debe configurar las conversiones de unidades de medida para que las listas de materiales en porcentajes funcionen correctamente. También debe verificar que todos los componentes se puedan convertir a la unidad de medida de la cantidad del batch.

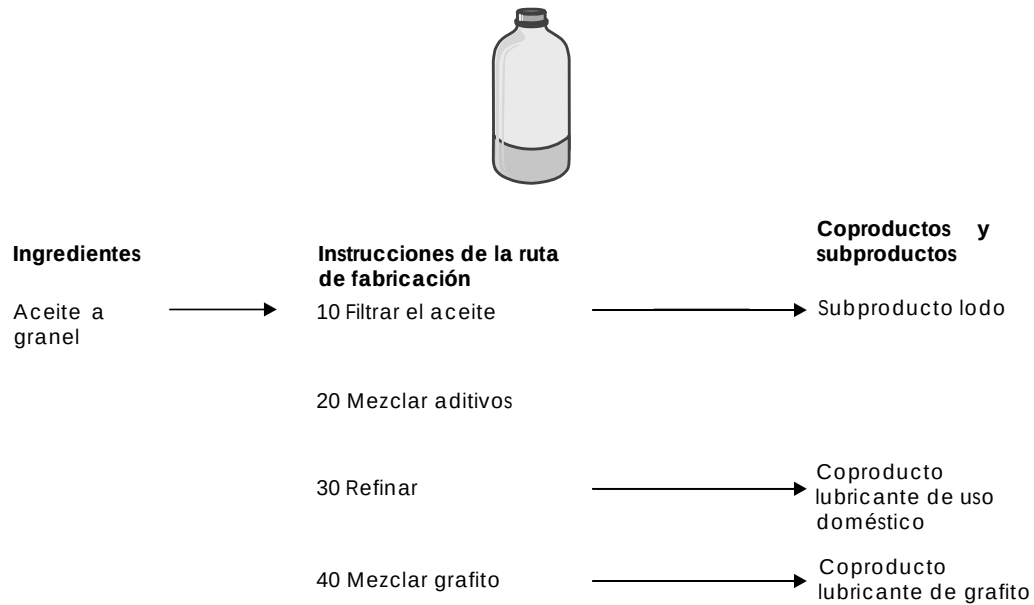
Ejemplo: proceso continuo de papas fritas

La siguiente ilustración muestra los ingredientes, las instrucciones de la ruta de fabricación con el número de secuencia de operaciones y los coproductos y los subproductos que produce el proceso continuo de las papas fritas:



Ejemplo: proceso en batch de lubricante de grafito

La siguiente ilustración muestra los ingredientes, las instrucciones de la ruta de fabricación con el número de secuencia de operaciones y los coproductos y los subproductos que produce el proceso en batch del lubricante de grafito:



Trabajo con procesos

Los procesos permiten a las compañías de manufactura de proceso calcular el costo, planificar y programar los productos que generan. Los procesos usan una fórmula o receta que incluye la relación entre ingredientes y una instrucción de ruta de fabricación.

El trabajo con procesos incluye lo siguiente:

- ☐ Registro de procesos
- ☐ Registro de operaciones del proceso
- ☐ Registro de ingredientes del proceso
- ☐ Registro de información de producción
- ☐ Registro de lista de coproductos y subproductos
- ☐ Registro de productos intermedios
- ☐ Actualización de desechos de componentes
- ☐ Cambio de varios procesos

Cuando define un proceso, combina información de los siguientes archivos:

- Archivo Constantes de manufactura de plantas (F3009)
- Archivo Maestro de artículos (F4101)
- Archivo Rutas de fabricación de órdenes de trabajo (F3112)
- Archivo Sucursal de artículos (F4102)

El proceso resultante se almacena en el archivo Maestro de listas de materiales (F3002) y los cambios se almacenan en el archivo Cambio de listas de materiales (F3011).

Antes de comenzar

- ☐ Para usar el procesamiento en batch, configure las opciones de proceso para Registro/cambio de proceso y Registro/cambio de orden para activar las funciones de batch y tipo. Consulte *Registro de instrucciones de ruta de fabricación* para revisar las opciones de proceso para Registro/cambio de ruta de fabricación.
- ☐ Defina las instrucciones de la ruta de fabricación que correspondan a sus tipos de procesos y tamaños de batch. Consulte *Registro de instrucciones de ruta de fabricación* para revisar las opciones de proceso para Registro/cambio de ruta.

Registro de procesos

Use la aplicación Registro/cambio de proceso para introducir un proceso. Defina un artículo del proceso con relaciones entre ingredientes. Las relaciones también determinan información acerca de coproductos, subproductos, productos intermedios y sustituciones. Asimismo, puede introducir información del batch, la cantidad y la unidad de medida para el proceso.

► Para introducir procesos

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

Ctro de trabajo	# sec oper	Descripción	Ejec de M de O	Ejec de máquina	M de O de prep	Fch ini vig

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información de correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Añadir:
 - Suc/planta
 - Nº partida

2. En la pantalla Registro de información del proceso, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Tipo de ruta
 - Lín/celda
3. Para introducir información del batch, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Cant de batch
 - UM de capac
4. El nuevo proceso se muestra ahora en la pantalla Trabajo con procesos.

Ctro de trabajo	# sec oper	Descripción	Ejec de M de O	Ejec de máquina	M de O de prep	Fch ini vig
200-201	10,00	Filter bulk oil		1,00	,25	15/4/9
200-202	20,00	Blend additives		,25		15/4/9
200-203	30,00	Refine		2,00		15/4/9
200-202	40,00	Blend graphite		,25		15/4/9

Consulte también

- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso de Registro/cambio de rutas de fabricación

Registro de operaciones de proceso

Después de introducir un proceso, debe introducir las operaciones del proceso. Las operaciones definen los centros de trabajo y la mano de obra estándar que se requieren para fabricar el artículo de proceso. Para introducir las operaciones del proceso, debe identificar lo siguiente:

- Centro de trabajo y secuencia de operaciones para el proceso
- Proveedores de cualquier operación externa del proceso
- Las horas que puedan emplearse de maquinaria, mano de obra, preparación, traslado y tiempo de cola

El registro de operaciones del proceso incluye lo siguiente:

- Registro de operaciones
- Registro de operaciones externas (opcional)
- Registro de horas del centro de trabajo

► Para introducir operaciones

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir una operación y haga clic en Añadir:
 - Suc/plantaursal
 - Nº partida
2. En la pantalla Registro de información de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Ctro de trabajo
 - Sec oper
3. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Descripción
 - A la fecha
 - Fch de venc
 - Oper sig
 - % de rend
 - Tipo op
 - C P
 - Cód oficio
 - Porcentaje – Superposición
 - Nº de unidad o de etiqueta
 - Descrip estándar
 - Tam equipo
 - Base tpo
 - Identificador de línea/celda

Campo	Explicación
Oper sig	Es el número de operación con la que puede procesarse simultáneamente la operación en uso.

Campo	Explicación
Tipo op	Es un código definido por el usuario (30/OT) que indica el tipo de operación. Entre los ejemplos se encuentran: - A Ruta alterna - TT Tiempo de viaje - TT Tiempo de inactividad - T Texto (Introduzca el texto en Descripción) <i>Información específica del formato</i> Para la fijación de costos del producto: Únicamente se fijarán los costos de las operaciones que tengan un valor “en blanco” en el código del tipo de operación.
Cód oficio	Es un código definido por el usuario (07/G) que define los trabajos en su organización. Puede asociar información de pagos y prestaciones con un tipo de trabajo y aplicar la información a los empleados que están vinculados con ese tipo de trabajo.
Tam equipo	Es el número de personas que trabaja en un centro de trabajo u operación de ruta específico. El sistema multiplica el valor Mano de obra de ejecución en el archivo Maestro de rutas (F3003) por el tama o del personal durante el cálculo de costos para generar el importe monetario de la mano de obra total. Si el Código de carga principal es L o B, el sistema utiliza las horas de mano de obra totales para realizar una programación retroactiva. Si el código de carga principal es C o M, el sistema utiliza las horas de máquina totales para la programación retroactiva sin modificación por el tama o del personal. <i>Información específica del formato</i> Para Administración de plantas de manufactura: El campo Tama o del equipo en la pantalla Ruta de la orden de trabajo contiene el valor definido en la pantalla Revisión de los centros de trabajo (P3006). Se puede modificar el valor cambiando este campo en la pantalla Ruta de la orden de trabajo. Sin embargo, la pantalla Revisión de los centros de trabajo no reflejará este cambio.

Campo	Explicación
Base tpo	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. 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.

► Para introducir operaciones externas

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir una operación externa y haga clic en Añadir:
 - Suc/planta
 - Nº de partida
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de rutas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Prov
 - OC (Y/N)
 - Tipo costo

Campo	Explicación				
Prov	Es el número de libro de direcciones del proveedor preferido de este artículo.				
OC (Y/N)	Determina si el programa de generación de la orden de trabajo (P31410) crea una orden de compra para una operación subcontratada dentro de una hoja de operaciones. Los valores considerados válidos son: <table> <tr> <td>Y</td><td>Sí, crea una orden de compra.</td></tr> <tr> <td>N</td><td>No, crea una orden de compra.</td></tr> </table>	Y	Sí, crea una orden de compra.	N	No, crea una orden de compra.
Y	Sí, crea una orden de compra.				
N	No, crea una orden de compra.				

Campo	Explicación														
Tipo costo	Es un código que designa cada elemento de costo para un artículo. A continuación, se muestra un ejemplo de la estructura de codificación: <table><tr><td>A1</td><td>Materia prima comprada</td></tr><tr><td>B1</td><td>Acumulación de ruta de mano de obra directa</td></tr><tr><td>B2</td><td>Acumulación de configuración de mano de obra</td></tr><tr><td>C1</td><td>Acumulación de ruta de gastos indirectos variables</td></tr><tr><td>C2</td><td>Acumulación de ruta de gastos indirectos fijos</td></tr><tr><td>Dx</td><td>Fuera de acumulación de ruta de operación</td></tr><tr><td>Xx</td><td>Gastos extra, tales como, luz y agua</td></tr></table> Los cálculos de adicionales generalmente operan con los adicionales tipo Xx . Esta estructura de costos le permite usar una cantidad ilimitada de componentes de costos para calcular acumulaciones de costos alternativas. El sistema asocia estos componentes de costos con uno de los seis ciclos de costos de resumen definidos por el usuario. <i>Información específica del formato</i> Para operaciones externas, el valor que introduce indica el componente del costo con el cual se asocian los costos. No debe introducir el mismo componente de costos para más de una operación. Si lo hace, el componente del costo incluye el costo total de todas las operaciones. Cuando se recibe el material de una operación, el sistema calcula el costo de la operación usando el costo total de todas las operaciones.	A1	Materia prima comprada	B1	Acumulación de ruta de mano de obra directa	B2	Acumulación de configuración de mano de obra	C1	Acumulación de ruta de gastos indirectos variables	C2	Acumulación de ruta de gastos indirectos fijos	Dx	Fuera de acumulación de ruta de operación	Xx	Gastos extra, tales como, luz y agua
A1	Materia prima comprada														
B1	Acumulación de ruta de mano de obra directa														
B2	Acumulación de configuración de mano de obra														
C1	Acumulación de ruta de gastos indirectos variables														
C2	Acumulación de ruta de gastos indirectos fijos														
Dx	Fuera de acumulación de ruta de operación														
Xx	Gastos extra, tales como, luz y agua														

Para introducir horas del centro de trabajo

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir horas en el centro de trabajo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° de partida
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ejec de máquina
 - Ejec de M de O

- M de O de prep
- Hrs en cola es
- Horas mov

Campo	Explicación
Ejec de máquina	Son las horas de máquina estándar que se espera que tome la producción normal de este artículo.
Ejec de M de O	Son las horas de mano de obra estándar que espera se necesite para la producción normal de este artículo. Las horas mano de obra de ejecución del archivo Maestro de rutas (F3003) constituyen el total de horas que toma al tamaño del equipo especificado terminar la operación. Se multiplican las horas por el tamaño del equipo durante la liberación de planta y costeo de producto. <i>Información específica del formato</i> Para equipos/plantas: Es el número estimado de horas necesarias para completar una actividad de mantenimiento.
M de O de prep	Son las horas estándar de preparación que espera se necesite para la terminación normal de este artículo. Este valor no se ve afectado por el tamaño del equipo.
Hrs en cola es	Es el total de horas que se espera que permanezca una orden en la cola de los centros de trabajo y en los traslados entre centros de trabajo. El sistema almacena este valor en el archivo Sucursal de artículos (F4102). Es posible calcular este valor utilizando el programa Acumulación de plazos o se puede 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.
Horas mov	Son las horas planeadas que se requieren para mover la orden desde esta operación a la siguiente en el mismo centro de trabajo. Cuando los valores del Maestro de rutas 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.

Consulte también

- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso de Registro/cambio de rutas de fabricación

Registro de ingredientes del proceso

Después de definir operaciones para cada proceso, debe introducir los ingredientes. Estas son las materias primas o artículos que se combinan durante las operaciones para producir el artículo del proceso. Para introducir los ingredientes del proceso, debe identificar lo siguiente:

- Ingredientes para cada operación
- Límites mínimos y máximos del nivel de calidad o potencia que se aplican a los ingredientes
- Ingredientes sustitutos que el sistema usa cuando el ingrediente primario no está disponible
- Porcentajes de ingredientes aplicables que usa el sistema

El registro de ingredientes de un proceso incluye las siguientes tareas:

- Registro de un ingrediente
- Registro de información del nivel de calidad y potencia
- Registro de un ingrediente sustituto
- Registro de ingredientes como porcentajes

Para introducir un ingrediente

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir un ingrediente y haga clic en Buscar:
 - Sucursal
 - N° de artículo
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de proceso, escoja una operación y seleccione luego Ingredientes en el menú Fila.

Registro/cambio de proceso - [Registro de sustitutos de componentes]

Archivo [E] Verificar Preferencias Fila [R] Ventana [W] Ayuda [H]

QK Borr... Can... For... Mos... Acer

Enlaces ▼ Revisi... Objet... Internet

Componente: 5001 Sucursal del componente: M30

Sec de oper: 10,00 Filter bulk

Cantidad por: 50 GA Nº línea de comp: 10,0

Artículo sustituto	Descripción	Cant	UM	Tp alm	Cód salid
		0			

Fila:1

4. En la pantalla Registro de ingredientes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Número de artículo
- Cant
- UM
- Fch ini vib
- Fch de venc
- Suc/planta
- Salt a Nº de lín
- Nº sec operac
- % de rechazo
- C P
- Tp lín
- Observaciones

Campo	Explicación
A la fecha	Es una fecha que indica una de las siguientes cosas: • Cuando se da de alta un componente en una lista de materiales. • Cuando se da de alta un segmento en ruta de un artículo. • Cuando entra en vigencia una lista de tarifas. 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.
Fch de venc	Es una fecha que indica una de las siguientes cosas: • Cuando una pieza componente ya no está vigente en la lista de materiales. • Cuando un segmento de ruta ya no está vigente como segmento subsiguiente en la ruta de un artículo. • Cuando una lista de tarifas ya no está activa. 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.
Nº de línea	Es un número que indica la secuencia de componentes en la lista de materiales. Inicialmente, indicará la secuencia relativa en la que se agregó un componente a un juego o a una lista de materiales de nivel simple. Este número puede modificarse para cambiar la secuencia en la que aparecen los componentes en la lista de materiales. Los campos de “saltar a” permiten introducir el número de línea del componente que usted quiera que inicie el despliegue de información.

Campo	Explicación														
% de rechazo	Es el porcentaje de material en componentes no utilizables que se crea durante la fabricación de un artículo principal concreto. Durante la generación de DRP/MPS/MRP, el sistema aumenta los requisitos brutos para el artículo del componente con el fin de compensar la pérdida. Nota: Merma es la pérdida de artículos principales prevista (y de ahí, de componentes) debida al proceso de manufactura. La merma y el rechazo se combinan para calcular la pérdida total producida en la fabricación de un artículo concreto. Unos factores de merma y rechazo precisos pueden ayudar a la producción de cálculos de planificación más precisos. Introducir los porcentajes como números enteros: 5% como 5.0 <i>Información específica del formato</i> El Control de planta y los sistemas de planificación de Requerimientos de materiales hacen crecer los componentes según este porcentaje. El porcentaje de rechazos es propio de la relación entre un artículo principal y uno componente.														
C p	Al especificar artículos sustitutos y componentes de la lista de materiales, este campo indicará si se requiere la disponibilidad de la cantidad completa o si una parte parcial se considera aceptable para el compromiso. Por ejemplo: 100 libras del artículo A están disponibles, Se necessita 150 libras del artículo A. Si el campo de “se permiten cantidades parciales” se define con el valor Y para el artículo A, se comprometerán las 100 libras. Se verificarán a continuación y el valor del campo de “se permiten cantidades parciales” del registro sustituto será considerado, si se utiliza el procesamiento de sustitutos.														
Tp lín	Es un código que controla la manera en que el sistema procesa las líneas en una transacción. Controla los sistemas con los que la transacción tiene interfaz como, Libro mayor, Costos de trabajo, Cuentas por pagar, Cuentas por cobrar y Administración de inventarios. Asimismo, especifica las condiciones bajo las cuales se imprime una línea en los informes y se incluye en los cálculos. Los códigos incluyen los siguientes: <table> <tr> <td>S</td><td>Artículo almacenable</td></tr> <tr> <td>J</td><td>Costos de trabajo</td></tr> <tr> <td>N</td><td>Artículo no almacenable</td></tr> <tr> <td>F</td><td>Fletes</td></tr> <tr> <td>T</td><td>Información de texto</td></tr> <tr> <td>M</td><td>Cargos y créditos misceláneos</td></tr> <tr> <td>W</td><td>Orden de trabajo</td></tr> </table>	S	Artículo almacenable	J	Costos de trabajo	N	Artículo no almacenable	F	Fletes	T	Información de texto	M	Cargos y créditos misceláneos	W	Orden de trabajo
S	Artículo almacenable														
J	Costos de trabajo														
N	Artículo no almacenable														
F	Fletes														
T	Información de texto														
M	Cargos y créditos misceláneos														
W	Orden de trabajo														

Campo	Explicación
Observaciones	Una descripción puede consistir en: • Una breve información sobre un artículo. • Una observación. • Una explicación.

► Para introducir la información del nivel de calidad o potencia

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

Puede introducir información del nivel de calidad o potencia pero no ambas.

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir el nivel de calidad y potencia y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° de partida
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de proceso, escoja una operación y seleccione luego Ingredientes en el menú Fila.
4. En la pantalla Registro de ingredientes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para introducir la información del nivel de calidad:
 - NC ini
 - NC final
5. Para introducir la información sobre la potencia, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Potencia inicial
 - Pot final

Campo	Explicación
NC ini	Es un código definido por el usuario (40/LG) que indica el nivel de calidad mínimo aceptable de un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuyos niveles de calidad no satisfacen el mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de calidad no cumplan con el mínimo aceptable.

Campo	Explicación
NC final	Es un código definido por el usuario (40/LG) que indica el nivel de calidad máximo aceptable de un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuyos niveles de calidad exceda el nivel máximo aceptable. El sistema no permite vender artículos cuyos niveles de calidad excedan el máximo aceptable.
Potencia inicial	Es un número que indica la potencia mínima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos que no satisfacen el nivel de potencia mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de potencia no cumplan con el mínimo aceptable.
Pot final	Es un número que indica la potencia máxima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuya potencia excede el nivel máximo aceptable. El sistema no permite vender artículos cuya potencia exceda el nivel máximo aceptable.



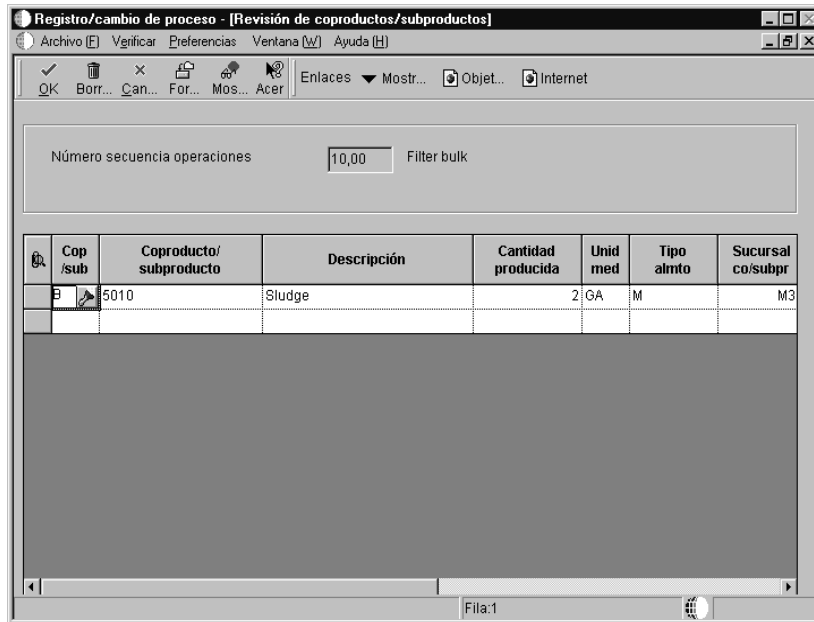
Para introducir un ingrediente sustituto

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

Puede introducir ingredientes sustitutos para los componentes dentro del artículo principal. Puede usar artículos sustitutos si se encuentra con problemas de calidad, de escasez de inventario o problemas con el proveedor con el componente original. El sistema resalta la descripción del artículo del ingrediente para indicar una sustitución. Especifique sustitución de ingredientes para un proceso específico. Use las referencias cruzadas de artículos para las sustituciones globales. Para obtener más información acerca de las referencias cruzadas de artículos, consulte *Configuración de referencias cruzadas de artículos* en la guía *Administración de inventario*.

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de la ruta de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir un ingrediente sustituto y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° de partida
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Registro de información de proceso, escoja una operación y seleccione luego Ingredientes en el menú Fila.
4. En la pantalla Registro de ingredientes, escoja un ingrediente y luego seleccione Sustitutos en el menú Fila.



5. En la pantalla Registro de sustitutos de componentes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Artículo sustituto
 - Sec de art sust

Campo	Explicación
Artículo sustituto	Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo y tercer número de artículo.
Sec de art sust	Es un número que indica el orden de los artículos sustitutos de un componente. El sistema busca los artículos sustitutos con este número de orden. Ponga este campo en cero para el componente que se está sustituyendo.

► Para introducir los ingredientes como porcentajes

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

Puede introducir tantos ingredientes como sean necesarios en la pantalla de porcentajes, pero la suma de los porcentajes debe ser igual al 100%. El sistema usa el tamaño del batch para calcular los porcentajes del proceso para cada ingrediente. Debe verificar que cada ingrediente pueda convertirse a la unidad de medida del proceso ya sea usando la conversión de la unidad de medida del artículo o la conversión de la unidad de medida estándar. Consulte *Configuración de unidades de medida estándar* en la guía *Administración de inventario* para obtener información acerca de estas conversiones.

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de la ruta de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir ingredientes como porcentajes y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° de partida
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de proceso, escoja una operación y seleccione luego Ingredientes en el menú Fila.
4. En la pantalla Registro de ingredientes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para cada ingrediente y haga clic en OK:
 - Fija vari

Campo	Explicación
Fija vari	Es un código que indica si la cantidad por ensamble de un artículo que está en la lista de materiales varía de acuerdo con la cantidad del artículo principal producido o si se arregla independientemente de la cantidad principal. Este valor también determina si la cantidad del componente es un porcentaje de la cantidad principal. Los valores admisibles son: - F Cantidad fija - V Cantidad variable (implícita) % Las cantidades se expresan como un porcentaje y deben totalizar el 100% Para los componentes de cantidad fija, la Orden de trabajo y Requerimientos de materiales, los sistemas de planificación no extienden la cantidad del componente por el valor del ensamble por cantidad de la orden.

Consulte también

- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso de Registro/cambio de rutas de fabricación

Registro de información de la producción

Puede introducir la información de la producción y del costo basándose en la demanda de un accesorio específico. Especifique el código del tipo de salida que identifica la manera en la que el sistema surte cada componente de las existencias. Identifique cuántos días antes o después del comienzo del proceso se necesita un componente. Identifique también el porcentaje de la demanda de un accesorio especificado y el porcentaje que se usa para calcular el costo de dicho accesorio.



Para registrar la información de producción

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir información de la producción y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° de partida
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de proceso, escoja una operación y seleccione luego Ingredientes en el menú Fila.
4. En la pantalla Registro de ingredientes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para cada ingrediente y haga clic en OK:
 - Cód salid
 - Días plazo
 - % plan acces
 - % costo acces

Campo	Explicación
Cód salid	Es un código que indica la forma en la que el sistema saca del inventario cada componente de la lista de materiales. En el sistema Administración de plantas, indica la forma en la que el sistema saca una pieza para una orden de trabajo. Los valores admisibles son: - I Salida manual - F Inventario de planta (no hay salida) - B Consumo de inventario (cuando se informa que la pieza está terminada) - P Consumo de inventario anticipado (cuando se genera la lista de piezas) - U Consumo de inventario en puntos de recuento (en la operación de puntos de pago) - S Artículo subcontratado (enviar al proveedor) - Blanco Artículo final embarcable Puede sacar un componente del inventario en más de una forma dentro de una planta/sucursal determinada usando códigos diferentes en la lista de materiales y en la lista de piezas de la orden de trabajo. El código de la lista de materiales sustituye al valor de la sucursal/planta.
Días plazo	Es el número de días en que se necesita una pieza antes o después de la fecha de inicio de una orden de trabajo de manufactura. El sistema agrega los días de compensación de plazo de la pieza a la fecha de inicio de la orden de trabajo a fin de determinar la fecha real en que se necesita dicha pieza. Si desea indicar que se necesita una pieza antes de la fecha de inicio de la orden de trabajo, introduzca los días como un número negativo. Si desea indicar cuántos días después de la fecha de inicio de la orden de trabajo se necesita dicha pieza, introduzca un número positivo.
% plan acces	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. 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%
% costo acces	Es un porcentaje que utiliza el programa Acumulación de costo simulado para calcular el costo de un artículo complementario u opcional como porcentaje del costo total del artículo principal. Introduzca el porcentaje como un número entero; por ejemplo, introduzca 5 por ciento como 5.0.

Consulte también

- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso de Registro/cambio de rutas de fabricación

Registro de una lista de coproductos y subproductos

Muchas etapas del proceso crean más de una producción de salida. Puede introducir coproductos que suelen ser los productos principales que las compañías venden a los clientes o subproductos que se producen como artículos residuales durante las etapas del proceso.

Nota: si introduce una lista de coproductos y subproductos para un proceso de batch, verifique que la proporción de coproductos y los subproductos sea la misma para cada cantidad de batch. Por ejemplo, si un proceso de batch con una cantidad de batch de 10 produce 10 productos y 10 subproductos, entonces una cantidad de batch de 20 debe producir 20 de cada uno.



Para introducir una lista de coproductos y subproductos

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir coproductos y subproductos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Nº de partida
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de proceso, escoja una operación del proceso y seleccione luego Revisión de coproducto/subproducto en el menú Fila.

Registro/cambio de proceso - [Registro de productos intermedios]

Archivo [F] Verificar Preferencias Fila [R] Ventana [W] Ayuda [H]

QK Bus... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces ▼ Maest... Objet... Internet

N° sec de operaciones Filter bulk

Producto intermedio	Descripción	Cant de producción	UM	Tp almt	Tp lin
50011	Refined Oil	48	OZ	0	S
		0			

4. En la pantalla Revisión de coproductos y subproductos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Cop /sub
- Coproducto/ subproducto
- Cantidad producida
- Unid med
- Sucursal co/subpr
- % cost art com
- % de recursos
- Número de secuencia de operaciones
- Observaciones

Campo	Explicación
Cop /sub	Es un código que distingue los componentes o ingredientes estándar de los coproductos y subproductos y de los productos intermedios. Los coproductos son artículos finales resultado de un proceso. Los subproductos son artículos que aunque no se planean, pueden ser elaborados en cualquier etapa de un proceso. Los productos intermedios son artículos definidos como resultado de una etapa pero que se consumen de manera inmediata en la siguiente etapa. Por lo general, los productos intermedios son artículos no almacenables y son sólo etapas definidas con un punto de consumo para propósitos de elaboración de informes. Los componentes (Manufactura discreta) o ingredientes (Manufactura de proceso) estándar se consumen durante el proceso de producción. Los valores admisibles son: C Coproductos B Subproductos I Productos intermedios ' ' Componentes o ingredientes estándar
Coproducto/ subproducto	Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo y tercer número de artículo.
Cantidad producida	La cantidad de unidades terminadas que usted espera que va a producir esta ruta o lista de materiales. Este campo le permite especificar cantidades variables de componentes basados en la cantidad de productos terminados producidos. Por ejemplo, se necesita 1 onza de solvente por unidad hasta 100 unidades de productos terminados. Sin embargo, si se producen 200 unidades de productos terminados, se necesitarán 2 onzas de solvente por unidad terminada. En este ejemplo, puede configurar cantidades de batch para 100 y 200 unidades de productos terminados especificando la cantidad apropiada de solvente por unidad.
Sucursal co/subpr	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: - Sucursal/planta (MMCU) - Depto A (MCU) - Depto B (MCU) - Trabajo 123 (MCU) La seguridad de la unidad de negocios se basa en la unidad de negocios del nivel más alto.

Campo	Explicación
% cost art com	Es un porcentaje que utiliza el programa Acumulación de costo simulado para calcular el costo de un artículo complementario u opcional como porcentaje del costo total del artículo principal. Introduzca el porcentaje como un número entero; por ejemplo, introduzca 5 por ciento como 5.0. <i>Información específica del formato</i> Este valor se utiliza en el programa Acumulación de costos para calcular qué porcentaje del costo, incluyendo la operación de la que provienen el coproducto y el subproducto, se asigna a éstos en esa etapa. El total de todos los porcentajes en una operación no puede exceder el cien por ciento. Todos los porcentajes en la última operación deben totalizar un 10 por ciento.
% de recursos	Es un número que indica el porcentaje de ingredientes que debe emitirse por separado para coproductos y subproductos. <i>Información específica del formato</i> Se usa para emitir ingredientes por separado para coproductos y biproductos al terminar una orden de trabajo, en lugar realizar una emisión total para cada ingrediente. En el caso de los coproductos y los subproductos en el momento de la operación final, su porcentaje de recursos debe ser igual al 100% para la emisión de todos los ingredientes.

Consulte también

- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso de Registro/cambio de rutas de fabricación

Registro de productos intermedios

Los productos intermedios se producen a partir de ingredientes durante el proceso. Los productos intermedios no son un producto terminado pero pasan a la siguiente operación del proceso. Los productos intermedios le permiten dar seguimiento a la cantidad producida en cualquier operación de un centro de trabajo en un momento determinado. Puede definir los productos intermedios en distintas unidades de medida, por artículo o por cantidad. Pueden configurar un producto intermedio por operación, sin embargo no puede definir ninguno para la última operación en las instrucciones de la ruta de fabricación.

► Para introducir los productos intermedios

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Registro/cambio de proceso

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para el proceso en el que desea introducir productos intermedios y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° de partida
2. Escoja el centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de proceso, escoja una operación del proceso y seleccione luego Productos intermedios en el menú Fila.

Producto intermedio	Descripción	Cant de producción	UM	Tp almt	Tp lín
50011	Refined Oil	48	OZ	0	S
		0			

4. En la pantalla Registro de productos intermedios, introduzca la información complementaria en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Producto intermedio
- Cant de producción
- UM
- Fch ini vig
- Fch de venc
- Nº sec de operaciones
- Tp lín
- Observación
- Fija vari

Campo	Explicación
Cant de producción	Es el número de unidades que aplica el sistema a la transacción. <i>Información específica del formato</i> Es la cantidad de un producto intermedio que produce el sistema en el paso actual del proceso.

Campo	Explicación
Nº sec de operaciones	Es un número que se usa para indicar un orden de sucesión. En las instrucciones de ruta, es un número que da la secuencia de los pasos de fabricación o ensamblaje en la fabricación de un artículo. Puede dar seguimiento de los costos y tiempo de cargos por operación. En la lista de materiales, es un número que indica el paso de ruta en el proceso de fabricación o ensamblaje que requiere una parte especificada del componente. Usted define la secuencia de la operación después de crear las instrucciones de ruta para el artículo. El sistema Administración de planta usa este número en el proceso consumo de inventario/consumo anticipado de inventario por operación. En las órdenes de cambio de ingeniería, es un número que da la secuencia de los pasos de ensamblaje para el cambio de ingeniería. Para la manufactura repetitiva, es un número que identifica la secuencia en la que está programado que se produzca un artículo. Los campos Saltar a le permiten introducir una secuencia de operaciones con la que desea empezar el despliegue de la información. Puede usar decimales para añadir pasos entre pasos existentes. Por ejemplo, use 12.5 para añadir un paso entre los pasos 12 y 13. <i>Información específica del formato</i> En la industria de proceso, es el número de secuencia que produce el producto intermedio.

Consulte también

- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso de Registro/cambio de rutas de fabricación

Actualización del desecho del componente

En el menú Administración avanzada de datos del producto (G3031), escoja Actualización de rendimiento planificado.

Durante el proceso de manufactura, suele producirse una pérdida de material durante las operaciones. Entre los ejemplos de pérdidas se incluyen la evaporación o el daño de los artículos durante los traslados. Puede actualizar el importe de materiales y las horas de mano de obra para considerar las pérdidas de las operaciones usando Actualización del rendimiento planificado.

En las operaciones que escoja, esta aplicación usa el valor del porcentaje planificado de rendimiento operacional para actualizar el porcentaje acumulativo de la lista de materiales y el porcentaje de desecho de la operación en la instrucción de la ruta de fabricación. La siguiente tabla muestra el porcentaje de desecho de la operación en cada etapa:

Etapas	Porcentaje planificado de rendimiento operacional	Porcentaje planificado de rendimiento acumulativo	Porcentaje de desecho de la operación
40	80%	80%	$(100\%/80\%) - 100\% = 25\%$
30	90%	$80\% \times 90\% = 72\%$	$(100\%/72\%) - 100\% = 39\%$
20	100%	$72\% \times 100\% = 72\%$	$(100\%/72\%) - 100\% = 39\%$
10	95%	$72\% \times 95\% = 68\%$	$(100\%/68\%) - 100\% = 47\%$

Porcentaje planificado de rendimiento operacional

Este valor representa el porcentaje planificado de rendimiento de la producción para una etapa. Introduzca este valor en Registro/cambio de ruta de fabricación. El sistema usa este valor para ajustar el porcentaje de desecho de la operación de los componentes que se encuentran en esa etapa. Este ajuste le permite al sistema Planificación de necesidades de materiales (MRP) usar el porcentaje de desecho de la etapa junto con el porcentaje de desecho del componente existente para planificar la demanda del componente.

Porcentaje planificado de rendimiento acumulativo

Este valor representa la cantidad del artículo que se espera que produzca una operación. El sistema actualiza este valor en Registro/cambio de lista de materiales. Es la proporción entre la producción aprovechable y la cantidad de insumos. Este valor puede ser inferior al 100% debido a la pérdida en una o más operaciones. El sistema usa este valor para incrementar o disminuir la cantidad de horas de mano de obra necesarias para compensar las pérdidas durante la operación.

Porcentaje de desecho de la operación

Este valor representa el desecho que se espera en cada operación. El sistema actualiza este valor en Registro/cambio de ruta de fabricación. El sistema calcula este valor sumando los porcentajes de rendimiento de la última operación a los de la primera. El sistema usa este valor para incrementar o disminuir el importe de los materiales para compensar las pérdidas durante la operación.

Opciones de proceso: Actualización de rendimiento planificado

Implícitos

Introduzca el valor A la fecha para la actualización del rendimiento planeado. Si lo deja en blanco, se usará la fecha del día en curso.

Fecha 01

Cambio de varios procesos

En el menú Administración avanzada de datos del producto (G3031), escoja Actualización en puntos de uso.

Use la aplicación Actualización de puntos de uso para cambiar varios procesos, por ejemplo, para reemplazar un ingrediente anterior por uno nuevo. Cuando ejecute esta aplicación, puede revisar el informe para verificar los cambios. Puede usar esta aplicación para realizar actualizaciones masivas como las siguientes:

- Reemplazo de un ingrediente por otro
- Supresión de un artículo del proceso
- Cambio de las fechas de vigencia de un artículo del proceso
- Cambio de la cantidad por valor de ensamblaje de un artículos del proceso
- Cambio del código del tipo de salida
- Cambio de la unidad de medida

Use la selección de datos para especificar los artículos del proceso que desea cambiar. Use las opciones de proceso para definir el cambio. Esta aplicación encuentra todos los casos en que aparece el artículo (como ingrediente) en el archivo Lista de materiales y actualiza el proceso. También puede actualizar un ingrediente con fechas vigentes pasadas o futuras.

Puede ejecutar esta aplicación en la modalidad de prueba o en la final. En la modalidad de prueba, el sistema genera un informe de los cambios propuestos para que usted los revise, pero no actualiza los datos. En la modalidad final, el sistema genera un informe con una lista de los cambios y actualiza los datos de acuerdo a las opciones que haya seleccionado.

Cuidado: esta aplicación tiene la posibilidad de cambiar muchos procesos en su sistema al mismo tiempo. J.D. Edwards recomienda que primero lo ejecute en modalidad de prueba para verificar la selección de sus opciones y luego lo ejecute en modalidad final para cambiar los datos. Tal vez desee restringir el acceso a esta aplicación.

Si desea realizar cambios a un proceso y quitar los registros anteriores, ejecute la aplicación dos veces. Primero, genere los registros nuevos y luego borre los anteriores.

El sistema sólo almacena sus cambios en el archivo Lista de materiales. Las listas de piezas existentes, los cálculos de Planificación de necesidades de materiales y la información del costeo no se actualizan automáticamente. La aplicación actualiza la siguiente información:

- El campo Código del nivel mínimo en el archivo Maestro de artículos (F4101)
- Indicador de cambio neto en el archivo Etiqueta de saldos de artículos (F4102J)

El sistema obtiene los datos de este informe del archivo Maestro de artículos (F4101).

Antes de comenzar

- ☐ Revise su proceso para verificar que el artículo que está actualizando está activo (dentro de las fechas vigentes) y que aparece al menos en un proceso. Consulte *Revisión de procesos*.

Consulte también

- *R30520, Actualización de puntos de uso* en la guía *Informes* para obtener un informe de muestra

Opciones de proceso: Actualización de listas de materiales en puntos de uso

Implícitos 1

1. Introduzca la ubicación de la sucursal/planta a seleccionar para los cambios de la Lista de materiales. Este es un campo obligatorio; si lo deja en blanco, no se realizará el procesamiento.

Sucursal/planta

2. Introduzca el nuevo número del artículo del componente. Si lo deja en blanco, no se realizará el cambio del número de artículo del componente.

Nuevo número de artículo del componente

3. Introduzca la nueva Cantidad por importe. Si lo deja en blanco no se realizará el cambio de la cantidad por importe.

Nueva cantidad por importe

4. Introduzca la nueva Cantidad por unidad de medida. Si lo deja en blanco, no se realizará el cambio de la cantidad por unidad de medida.

Nueva unidad de medida

Implícitos 2

1. Introduzca el nuevo valor Vigente desde la fecha. Si lo deja en blanco, se usará la fecha del día en curso.

Nuevo valor Vigente desde la fecha

2. Introduzca el nuevo valor Vigente hasta la fecha. Si lo deja en blanco, no se realizará el cambio del valor Vigente hasta la fecha.

Nuevo valor Vigente hasta la fecha

3. Introduzca el nuevo código de Tipo de salida. Si lo deja en blanco, no se realizará cambio al código del tipo de salida.

Nuevo código de Tipo de salida

Procesar

1. Introduzca un 1 si se va a ejecutar en modalidad final. Si lo deja en blanco, el programa se ejecutará en modalidad de prueba.

Modalidad final

2. Introduzca un 1 para BORRAR los registros existentes en el archivo LM. Cuando se selecciona Borrar, no se realizará la actualización.

Modalidad borrar

Verificar

1. Introduzca un 1 para validar el nuevo componente en el archivo Sucursal de artículos (F4102). Si lo deja en blanco, no se validará el nuevo artículo.

Validación de Sucursal de artículos

Revisión de procesos

Puede verificar sus procesos para buscar los errores de códigos de nivel inferior y de la estructura del producto (cuando el artículo del proceso se encuentra en la lista como un artículo de sí mismo), usando la aplicación Análisis de integridad.

También puede revisar los procesos en los que se requiere planificar y buscar órdenes de cambio de ingeniería (OCI), ver los resultados del cambio de un producto pendiente, determinar el efecto de la escasez de un producto o evaluar la necesidad de capacidad, mano de obra y equipo y recursos.

La revisión de procesos incluye las siguientes tareas:

- ☐ Verificación de procesos
- ☐ Revisión de información de procesos
- ☐ Impresión de información de procesos

Verificación de procesos

En el menú Administración avanzada de datos del producto (G3031), escoja Análisis de integridad.

La aplicación de integridad genera un informe que identifica cualquier proceso que necesite corregir. Si el informe muestra errores, debe corregir los procesos y volver a ejecutar la aplicación Análisis de integridad. Cuando la aplicación no encuentra errores en los procesos, actualiza los códigos de nivel inferior en los archivos Maestro de artículos y Sucursal de artículos.

Nota: J.D. Edwards le recomienda que ejecute la aplicación Análisis de integridad inmediatamente después de la conversión de datos, por ejemplo al iniciar el sistema y después periódicamente, como dos o cuatro veces al año. También debe ejecutar la aplicación Análisis de integridad antes de ejecutar las aplicaciones Acumulación de costos simulados o Generación DRP/MPS/MRP.

En vez de ejecutar el informe Análisis de integridad, puede usar la validación en línea para que el sistema valide los artículos del proceso a medida que los introduce. Cuando usa la validación en línea, el sistema no le permite introducir ingredientes recurrentes. Por ejemplo, se muestra un mensaje de error cuando intenta introducir un artículo del proceso principal como un ingrediente de sí mismo.

El sistema recupera los datos para este informe del archivo de trabajo Análisis de estructura de la lista de materiales (F30UI002).

Consulte también

- *Configuración de constantes de manufactura* para verificar que ha configurado las constantes de manufactura adecuadamente

Revisión de información del proceso

Puede revisar la información de proceso de varias aplicaciones dependiendo de la información que desee revisar. Por ejemplo, puede revisar:

- Ingredientes
- Coproductos y subproductos
- Recursos
- Instrucciones de la ruta de fabricación

La revisión de información del proceso incluye las siguientes tareas:

- Revisión de ingredientes
- Revisión de puntos de uso de un ingrediente
- Revisión de coproductos y subproductos
- Revisión de puntos de producción de coproductos y los subproductos
- Revisión de recursos
- Revisión de instrucciones de procesos

► Para revisar los ingredientes

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Consulta de ingredientes.

Use la aplicación Consulta de ingredientes para revisar los ingredientes de un proceso.

Nivel	2º nº de art	Descripción	Cant	Cantidad disponib	Cantidad neta
1	5001	Oil	50	78	-2
1	5002	Rust Inhibitor	1		
1	5003	Graphite	38		-7
1	5004	Thinner	1		

- En la pantalla Disponibilidad de piezas – Varios niveles indentados, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucursal
 - Artículo principal
 - Cantidad solicitada
 - A la fecha
 - Nivel de revisión
 - Pasar a la línea
- En el menú Ver, escoja una de las siguientes opciones para cambiar la información que se muestra:
 - Un solo nivel
 - Varios niveles
 - Varios niveles indentados

La pantalla Un solo nivel muestra sólo los componentes que se usan directamente en el artículo principal. La pantalla Varios niveles muestra todos los componentes que se usan en el artículo principal. La pantalla Varios niveles indentados muestra todos los componentes así como el nivel del componente indentado.

Campo	Explicación
Nivel de revisión	Es un valor que indica el nivel de revisión de la lista de materiales. Generalmente se utiliza junto con un aviso u orden de cambio de ingeniería. El nivel de revisión de la lista de materiales debe coincidir con el nivel de revisión de la ruta relacionada aunque el sistema no verifique esto. El usuario es quien define y actualiza este valor.
Pasar a la línea	Es un número que indica la secuencia de componentes en la lista de materiales. Inicialmente, indicará la secuencia relativa en la que se agregó un componente a un juego o a una lista de materiales de nivel simple. Este número puede modificarse para cambiar la secuencia en la que aparecen los componentes en la lista de materiales. Los campos de “saltar a” permiten introducir el número de línea del componente que usted quiera que inicie el despliegue de información.

Consulte también

- *Localización de listas de materiales* para revisar las opciones de proceso para Consulta de ingredientes



Para revisar los puntos de uso de un ingrediente

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Puntos de uso de ingredientes.

Use la aplicación Puntos de uso de ingredientes para revisar los procesos que incluyen un componente específico.

Nivel	2º nº de art	Descripción	Cantidad del batch	UM	Cantidad total	Cantidad por	UM	A
1	5000	Lubricant Process	0	EA	50	50	GA	R

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales en puntos de uso, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta de comp
 - Nº componente
2. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:
 - A la fch
 - Tipo de facturación
 - Cantidad del principal
 - Niv de cal
 - Potencia
3. En el menú Ver, escoja una de las siguientes opciones para cambiar la información que se muestra:
 - Un solo nivel
 - Varios niveles
 - Varios niveles indentados

La pantalla Un solo nivel muestra sólo los componentes que se usan directamente en el artículo principal. La pantalla Varios niveles muestra todos los componentes que se usan en el artículo principal. La pantalla Varios niveles indentados muestra todos los componentes así como el nivel del componente indentado.

Consulte también

- *Localización de listas de materiales* para revisar las opciones de proceso para Puntos de uso de ingredientes



Para revisar los coproductos y subproductos

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Consulta de coproductos y subproductos.

Use la aplicación Consulta de coproductos y subproductos para revisar todos los coproductos y subproductos de un proceso específico.

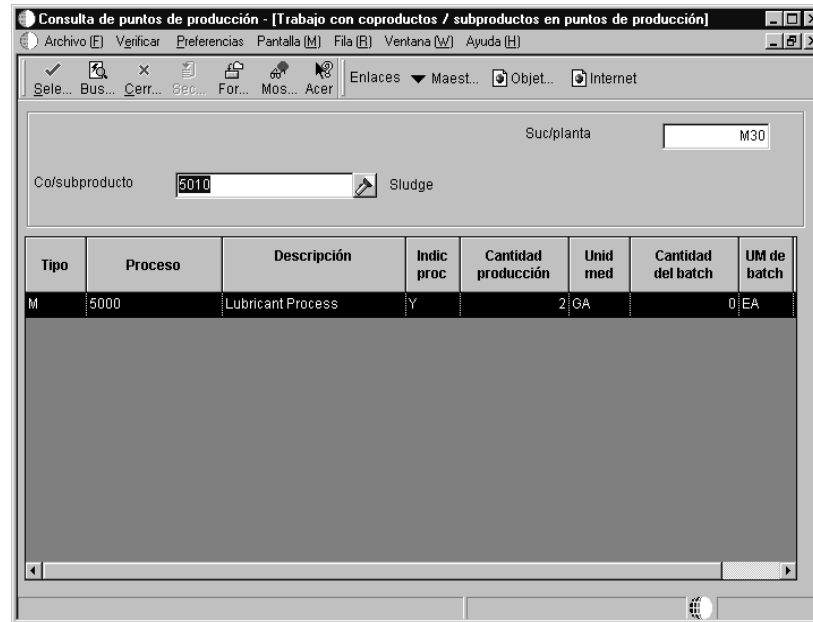
Cop sub	Coproducto/subproducto	Descripción	N° corto artículo	Cantidad producción	Unid med	Tipo LM	Línea	S c
B	5010	Sludge	60708	2	GA	M	1,0	
C	5110	Household Lubricant Bulk	60708	20	GA	M	1,0	
C	5210	Graphite Lubricant Bulk	60708	30	GA	M	1,0	

1. En la pantalla Trabajo con consulta de coproductos y subproductos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Proceso
 - Suc/planta
2. Revise la información de coproductos y los subproductos.

► **Para revisar los puntos de producción de coproductos y los subproductos**

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Consulta de puntos de producción.

Use la aplicación Consulta de puntos de producción para revisar los procesos que incluyen un coproducto o subproducto específico.



1. En la pantalla Trabajo con puntos de producción de coproductos y subproductos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Co/subproducto
2. Revise la información de coproductos y los subproductos.

Opciones de proceso: Puntos de producción de coproductos y subproductos

Versiones

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

1. Maestro de artículos (P4101B) _____
2. Mesa de trabajo de OCI (P30225) _____
3. Revisiones de la Lista de materiales (P3002) _____
4. Informe de la LM de un sólo nivel (R30410) _____

► Para revisar los recursos

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Consulta de recursos

Use la aplicación Consulta de recursos para revisar los recursos del proceso, por ejemplo, las operaciones del proceso y el centro de trabajo se procesan.

Unidad trabajo	Nº sec opera	Descripción	Ejec de máquina	Ejec de M de O	M de O de prep	Base de tiempo
200-201	10,00	Filter bulk oil	1,00		,25	3
200-202	20,00	Blend additives	,25			3
200-203	30,00	Refine	2,00			3
200-202	40,00	Blend graphite	,25			3

En la pantalla Trabajo con secuencia de operaciones, introduzca la información de correspondiente y haga clic en Buscar:

- Suc/planta
- Proceso

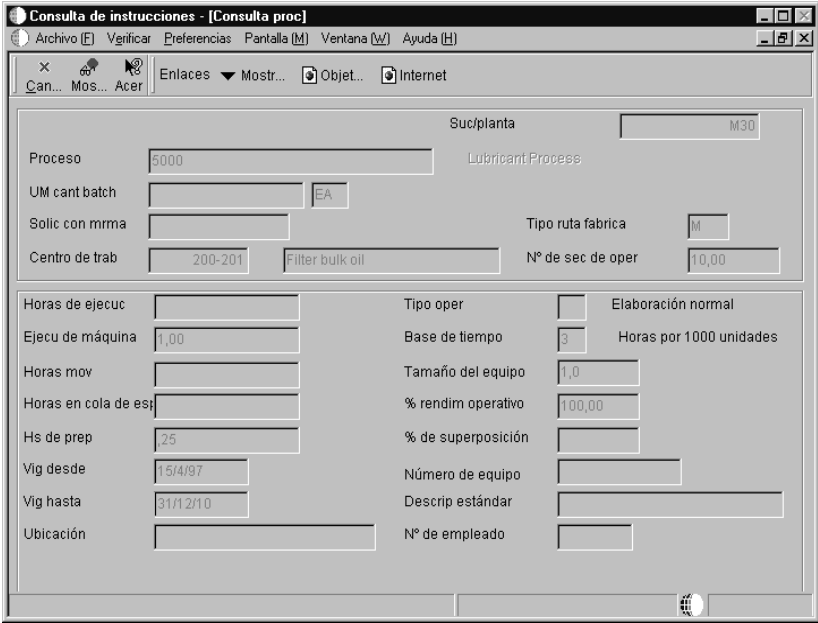
► Para revisar las instrucciones del proceso

En el menú Proceso diario de PDM (G3012), escoja Consulta de instrucciones.

Use la aplicación Consulta de instrucciones para revisar las horas de máquina, mano de obra y preparación en las instrucciones para un proceso específico.

Ctro de trabajo	# sec oper	Descripción	Ejec de M de O	Ejec de máquina	M de O de prep	Fch ini vig
200-201	10,00	Filter bulk oil		1,00	,25	15/4/9
200-202	20,00	Blend additives		,25		15/4/9
200-203	30,00	Refine		2,00		15/4/9
200-202	40,00	Blend graphite		,25		15/4/9

- En la pantalla Trabajo con procesos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Nº de artículo
- Escoja una operación de proceso y después Consulta en el menú Fila.



3. En la pantalla Consulta del proceso, revise los siguientes campos que muestran información de los plazos:
- Ejecu de máquina
 - Horas de ejecuc
 - Hs de prep

Campo	Explicación
Ejecu de máquina	Son las horas de máquina estándar que se espera que tome la producción normal de este artículo.
Horas de ejecuc	Son las horas de mano de obra estándar que espera se necesite para la producción normal de este artículo. Las horas mano de obra de ejecución del archivo Maestro de rutas (F3003) constituyen el total de horas que toma al tamaño del equipo especificado terminar la operación. Se multiplican las horas por el tamaño del equipo durante la liberación de planta y costeo de producto. <i>Información específica del formato</i> Para Equipo/Planta: Este es el número estimado de horas necesario para completar una actividad de mantenimiento.

Consulte también

- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* para revisar las opciones de proceso de Registro/cambio de rutas de fabricación

Impresión de información de proceso

Puede imprimir información de proceso en formatos de un solo nivel, varios niveles y varios niveles indentados. El formato de un solo nivel imprime el artículo principal y sus componentes. El de varios niveles imprime el artículo principal y sus componentes y subensamblajes. El indentado indica el nivel de los componentes y subensamblajes. Puede especificar un proceso e imprimir los ingredientes para ese proceso. Si existe más de un proceso, por ejemplo, en el caso de los diferentes tamaños de batch, la aplicación imprime cada proceso de forma separada.

La impresión de información de procesos incluye los siguientes informes:

- ☐ Informe Ingredientes de un solo nivel
- ☐ Informe Ingredientes de varios niveles
- ☐ Informe Puntos de uso de ingredientes
- ☐ Informe Proceso
- ☐ Informe Instrucciones

Informe Ingredientes un solo nivel

En el menú Proceso periódico de PDM (G3022), escoja Ingredientes de un solo nivel.

Use el informe Ingredientes de un solo nivel para imprimir información acerca de un artículo principal y sus componentes. Use las opciones de proceso para especificar un periodo e imprimir la información detallada.

Opciones de proceso: Informe Listas de materiales de un solo nivel

Implícitos

1. Introduzca el valor A la fecha de la Lista de materiales. Si se deja en blanco, se utilizará la fecha actual.

A la fecha _____

Imprimir

1. Introduzca un 1 para imprimir una segunda línea de detalle para los artículos que aparecen en el informe
Si se deja en blanco, solamente se imprimirá una línea de detalle.

Indicador de impresión de detalle _____

Informe Ingredientes de varios niveles

En el menú Proceso periódico de PDM (G3022), escoja Ingredientes de varios niveles.

Use el informe Ingredientes de varios niveles para imprimir información acerca de un artículo principal, sus componentes y subensamblajes. Use las opciones de proceso para especificar un periodo e imprimir la información detallada, los localizadores de los componentes y una lista de materiales indentada.

Opciones de proceso: Informe Lista de materiales de varios niveles

Implícitos

1. Introduzca el valor A la fecha de la Lista de materiales. Si se deja en blanco, se usará la fecha en curso.

A la fecha

Impresión

1. Introduzca un 1 para imprimir una Lista de materiales indentada.

Autoridad fiscal
Lista indentada

2. Introduzca un 1 para imprimir una segunda línea de detalle para los artículos que aparecen en el informe. Si se deja en blanco, solamente se imprimirá una línea de detalle.

Línea de detalle

3. Introduzca un 1 para imprimir las ubicaciones de los componentes.

Ubicadores de componentes

Informe Puntos de uso de ingredientes

En el menú Proceso periódico de PDM (G3022), escoja Puntos de uso de ingredientes.

El informe Puntos de uso de ingredientes muestra todos los procesos que usan un ingrediente específico. Use las opciones de proceso para imprimir información detallada y para especificar si desea un estilo de informe con formato de un solo nivel, de varios niveles o de lista de materiales indentada.

Opciones de proceso: Puntos de uso de materiales

Opción formato

1. Seleccione la Modalidad o el Estilo del informe que va a crearse:
 - 1 = Un sólo nivel;
 - 2 = Niveles múltiples;
 - 3 = Niveles múltiples indentados

Modalidad del informe

2. Introduzca un 1 para imprimir una segunda línea de detalle en el informe. Si se deja en blanco, se imprimirá solamente una línea de detalle.

Impresión de Líneas de detalle

Informe Proceso

En el menú Proceso periódico de PDM (G3022), escoja Informe de proceso.

Use el informe Proceso para imprimir las operaciones del proceso de todos los procesos.

El sistema recupera los datos para este informe del archivo Maestro de rutas de fabricación (F3003).

Informe Instrucciones

En el menú Proceso periódico de PDM (G3022), escoja Informe Instrucciones.

Use el informe de instrucciones para imprimir las instrucciones para todos los procesos.

El sistema recupera los datos para este informe del archivo Maestro de rutas de fabricación (F3003).



Administración de cambios de ingeniería

Los fabricantes deben responder de manera inmediata a los cambios de ingeniería para mantener e incrementar su participación en el mercado. Los cambios de ingeniería pueden ser necesarios para responder a las exigencias del mercado, a requerimientos gubernamentales, a cuestiones de seguridad, a requerimientos de servicios o a otras razones de funcionamiento o de competitividad.

Use el sistema Administración de cambios de ingeniería para crear, planificar, revisar, aprobar e implementar las órdenes de cambio de ingeniería (OCI) y las solicitudes de cambios de ingeniería (SCI).

La administración de cambios de ingeniería incluye las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de órdenes de cambio de ingeniería
- ☐ Trabajo con órdenes de cambio de ingeniería
- ☐ Revisión de órdenes de cambio de ingeniería
- ☐ Aprobación de órdenes de cambio de ingeniería
- ☐ Creación de una orden de cambio de ingeniería por una solicitud

¿Qué es una orden de cambio de ingeniería?

Las órdenes de cambio de ingeniería (OCI) son documentos numerados que se usan para dar seguimiento a los cambios de los productos en el sistema Administración de cambios de ingeniería. Después de haber examinado y aprobado una OCI puede implementarla y modificar su producto o proceso estándar.

Los cambios de productos o de procesos pueden tener un impacto en varias áreas de su compañía incluyendo:

- Servicio a clientes
- Herramientas
- Estándares
- Proveedores



- Programa maestro de producción
- Costos de productos
- Piezas de repuesto
- Inventario
- Distribución de la planta

Los procedimientos para las OCI son los mismos que se siguen para las solicitudes de cambios de ingeniería (SCI). Sin embargo, debe usar el tipo EN de orden al configurar, revisar y aprobar las OCI.

¿Qué es una solicitud de cambio de ingeniería?

Las solicitudes de cambio de ingeniería (SCI) son documentos numerados que se usan para dar seguimiento a los cambios solicitados para los productos en el sistema Administración de cambios de ingeniería. Después de haber probado y aprobado una SCI puede transformarla en una orden de cambio de ingeniería e implementarla por medio de sus procesos para OCI.

Los procedimientos para las SCI son los mismos que se siguen para las órdenes de cambio de ingeniería (OCI). Sin embargo, debe usar el tipo EG de orden al configurar, revisar y aprobar las SCI.

Funciones

Con las OCI puede realizar lo siguiente:

Definir los responsables de aprobar las OCI

La definición de los responsables de la aprobación de OCI le permite realizar lo siguiente:

- Establecer los niveles de aprobación, de manera que cada miembro del primer grupo de revisión deba aprobar la OCI antes de que el siguiente grupo reciba la notificación
- Localizar el estado de una OCI y revisar quién la ha aprobado y quién debe aprobarla todavía
- Usar el correo electrónico para notificar y aprobar las OCI
- Crear y actualizar los datos de las listas de materiales relacionados con el cambio
- Notificar a los responsables de la revisión durante el proceso de aprobación
- Limitar el acceso a los registros de aprobación

Definir los artículos que van a cambiar	La definición de los artículos que van a cambiar le permite también realizar lo siguiente: • Describir el cambio • Definir las piezas y procesos necesarios para implementar la OCI • Incluir varias relaciones del artículo principal o del componente en la misma orden de cambio
Definir el cambio en las instrucciones de rutas de fabricación	La definición del cambio en las instrucciones de rutas de fabricación le permite también enumerar los pasos necesarios para realizar el cambio.
Definir detalles adicionales	La definición de los detalles adicionales le permite realizar lo siguiente: • Introducir datos de apoyo, como costos, fechas, razones, estados, órdenes de trabajo o de compra afectadas, historial de aprobación y pasos para la implementación en una base de datos centralizada. • Identificar al emisor y la razón de dicho cambio. • Configurar los códigos definidos por el usuario para definir la razón, el estado y la disposición de una orden de cambio. • Anexar la información suplementaria.

Integración de sistemas

Las OCI se integran con los siguientes sistemas:

Administración de plantas	Usa el nivel de revisión que actualiza las OCI para obtener la lista de materiales adecuada para una orden de trabajo. Puede crear una orden de trabajo desde un nivel de revisión anterior de OCI.
Administración de inventario	Actualiza el nivel de revisión del Maestro de artículos.

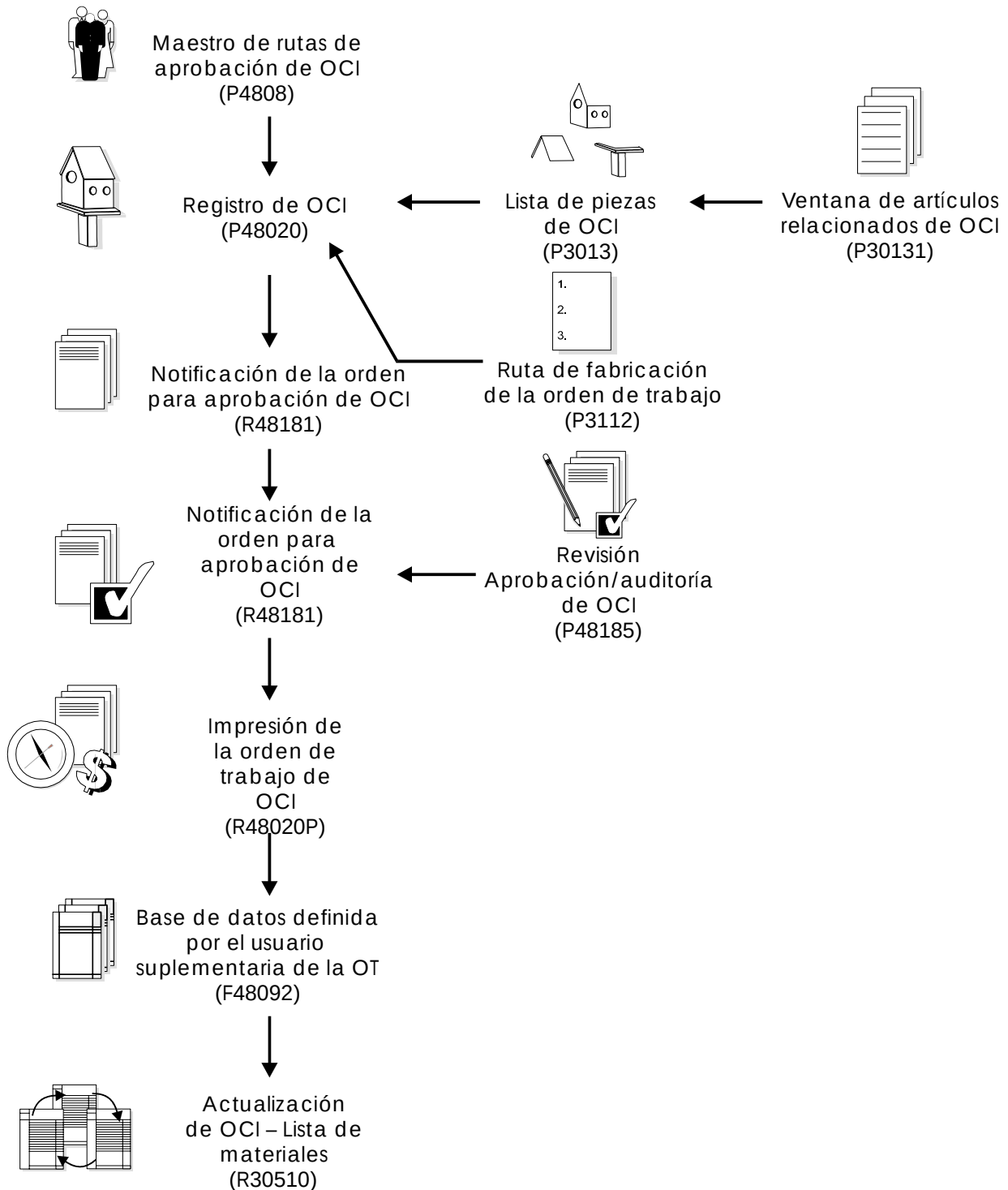
¿Quién participa en el proceso de órdenes de cambio de ingeniería?

En el proceso de las OCI participa el personal siguiente:

- El administrador, quien configura las OCI al realizar lo siguiente:
 - La configuración del Maestro de rutas de aprobación
 - La revisión y modificación de los códigos de OCI
 - Configuración del foliador
- El coordinador, quien crea las OCI al realizar lo siguiente:
 - La verificación de que no existe una OCI o una SCI anterior para este cambio
 - El registro de OCI
 - La definición del cambio con una lista de los artículos principales y componentes que se ven afectados
 - El establecimiento de nuevas operaciones en las instrucciones de rutas de fabricación para la implementación de OCI
 - El mantenimiento de los detalles suplementarios
 - La ejecución de la aplicación de notificación
- El responsable de la revisión, quien aprueba o rechaza la OCI al realizar lo siguiente:
 - La revisión de OCI después de la notificación del sistema
 - La ejecución de informes con la información de una OCI individual o de una lista de OCI pendientes
 - La verificación periódica de OCI pendientes
- El coordinador, quien realiza la implementación de la OCI al ejecutar la aplicación Introducción de datos del cambio de ingeniería (P30510)

Proceso de las órdenes de cambio de ingeniería

El siguiente gráfico ilustra el proceso de las órdenes de cambio de ingeniería:



¿Qué tipo de cambios se pueden definir?

Puede definir la orden de cambio de ingeniería al determinar el tipo de cambio que se va a realizar y al identificar los artículos principales y componentes. Por ejemplo, puede determinar si se realiza lo siguiente:

- Adición de una nueva pieza
- Cambio de una pieza existente
- Sustitución de una pieza por una nueva
- Eliminación de un artículo existente

Niveles de revisión de órdenes de cambio de ingeniería

Un nivel de revisión es un carácter alfanumérico que representa el número de veces que ha cambiado un artículo. Normalmente este valor indica un cambio permanente en la forma, instalación o función de un artículo. Para realizar un seguimiento efectivo a los cambios con niveles de revisión, deben coincidir los niveles de revisión de la lista de materiales de un artículo con las instrucciones de rutas de fabricación. Puede usar una OCI para actualizar un nivel de revisión de artículos y un nivel de revisión de diseños.

Use las OCI para administrar la información a nivel de revisión. Por ejemplo, puede realizar lo siguiente:

- Asignar los niveles de revisión siguientes (30/NR) de OCI.
- Cargar los niveles de revisión de un componente que se han añadido o modificado.
- Ubicar los niveles de revisión de una OCI.
- Asignar automáticamente los niveles de revisión de OCI
- Mantener los niveles de revisión de diseños para cada artículo que cambia por una OCI y actualizar la revisión de diseños en los archivos Lista de materiales o Maestro de artículos.

Configuración de órdenes de cambio de ingeniería

Antes de usar el sistema Administración de cambios de ingeniería, debe configurar los códigos, el foliador y el Maestro de rutas de aprobación para las OCI. Los códigos que debe configurar son definidos por el usuario y especifican el tipo, prioridad y estado de la OCI. Los códigos definidos por el usuario también incluyen la información de lo que el sistema debe hacer con los artículos existentes que se ven afectados por la OCI y las razones de dicha OCI. Debe también configurar el foliador para numerar automáticamente las OCI de acuerdo a sus especificaciones. Puede activar el sistema para dirigir la información de la OCI a los responsables de la revisión que se han especificado, para su aprobación antes de ser procesada. Para realizarlo, debe identificar la ruta de aprobación de la OCI.

La configuración de las órdenes de cambio de ingeniería incluye las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de códigos definidos por el usuario
- ☐ Configuración del foliador
- ☐ Configuración de rutas de aprobación

Antes de comenzar

- ☐ Defina sus centros de trabajo. Consulte *Registro de centros de trabajo*.
- ☐ Defina sus artículos en el sistema Administración de inventario. Consulte *Registro de información del Maestro de artículos* en la guía *Administración de inventario*.

Configuración de códigos definidos por el usuario

Los códigos definidos por el usuario se almacenan en archivos por sistema y por tipo de código. Por ejemplo, el tipo TP del sistema 30 representa el sistema Administración de datos del producto y el código con base de tiempo definido por el usuario. Para configurar los códigos con base de tiempo para las horas de máquina o de mano de obra, determine todos los códigos que desea usar para identificar los distintos códigos con base de tiempo usando la pantalla Códigos definidos por el usuario. Si introduce un código con base de tiempo en otra pantalla que no se identificó como código con base de tiempo en la pantalla Códigos definidos por el usuario, el sistema muestra un mensaje de error. Por ejemplo, sólo puede introducir códigos en el campo Código con base de tiempo que existe en la tabla de códigos definidos por el usuario para el sistema 30 y el tipo TB.

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

Los siguientes códigos definidos por el usuario son los primarios para las OCI:

- Código de tipo (00/TY)
- Código de prioridad (00/PR)
- Código de estado (00/SS)
- Código de introducción paulatina (40/PH)
- Código de disposición existente (40/ED)
- Código de razón (40/CR)
- Nivel de revisión siguiente (30/NR)

Código de tipo (00/TY)

El código de tipo (00/TY) indica el tipo de orden de cambio de ingeniería, como G para cambio por gobierno y R para cambio por reproceso.

Código de prioridad (00/PR)

El código de prioridad indica la prioridad de la orden de cambio de ingeniería como H para prioridad alta y 3 para prioridad normal.

Código de estado (00/SS)

El código de estado (00/SS) indica el estado de una orden de cambio de ingeniería, como EM para emergencia y A para aprobado.

Código de introducción paulatina (40/PH)

El código de introducción paulatina (40/PH) indica la forma de introducir paulatinamente las órdenes de cambio de ingeniería, como IMD para inmediatamente y AVL para según disponibilidad.

Código de disposición existente (40/ED)

El código de disposición existente (40/ED) indica lo que debe hacerse con los artículos existentes que se ven afectados por la orden de cambio de ingeniería, como CNL para cancelar, RWK para reprocesar, UAI para usar en el estado que se encuentre y SCP para desechar.

Código de razón (40/CR)

El código de razón (40/CR) indica las razones de las órdenes de cambio de ingeniería que se definen, como CC para cambio del cliente y RF para requerimiento federal.

Nivel de revisión siguiente (30/NR)

El nivel de revisión siguiente (30/NR) indica la secuencia de niveles de revisión que se asignan a las transacciones de las órdenes de cambio de ingeniería.

Configuración del foliador

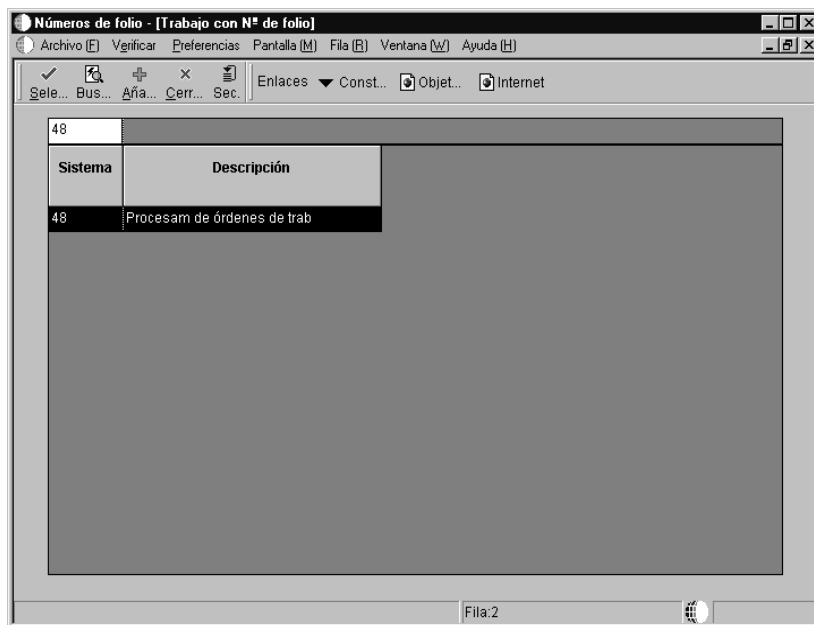
La función del foliador es numerar documentos automáticamente. Esta función le permite introducir un número inicial de documento para cada tipo de documento como las OCI. Si usted no asigna manualmente un número de OCI, el sistema le asigna automáticamente el número de folio a la OCI.

También puede usar un dígito de verificación. Este es un número adicional que el sistema anexa al final del número de folio. Los dígitos de verificación evitan errores de transposición y de registro de datos. Los dígitos de verificación no tienen una secuencia.

Cuidado: si cambia el esquema de numeración, debe cambiar el número de folio por un valor mayor que el de los números asignados previamente.

► Para configurar el foliador

En el menú Configuración de Administración de datos del producto (G3041), escoja Foliador



1. En la pantalla Trabajo con foliador, introduzca un 48 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Sistema
2. Haga clic en Añadir.

Uso	N° de Folio	Dígito verif usado
Work Order No.	45251	☒
Billing Control	15319	☐
Invoice Number	100	☐
Component Link	3077	☐
Split Link	100	☐
ECO Number	2500	☒
Schedule Number	10	☐
		☐
		☐
		☐

Cuidado: Al cambiar los datos en esta pantalla puede impedir que se recuperen las direcciones previamente añadidas y puede originar que se intente duplicar números.

3. En la pantalla Configuración del foliador por sistema, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Uso
 - N° de Folio
4. Haga clic en el siguiente cuadro de verificación enseguida de los números de folio correspondientes y haga clic en OK:
 - Dígito verif usado

Campo	Explicación
Sistema	Es un código definido por el usuario (98/SY) que identifica un sistema de J.D. Edwards.
N° de Folio	Es el siguiente número que asignará el sistema. El sistema puede usar números de folio para números de comprobante, facturas, asientos de diario, empleado, dirección, contrato y W-2 secuenciales. Debe usar los tipos de números de folio que ya están establecidos, a menos que usted proporcione programación adaptada.

Configuración de rutas de aprobación

Use una ruta de aprobación para actualizar la lista de los responsables de la revisión que deben recibir una notificación por correo electrónico de las OCI pendientes.

Puede configurar hasta dos tipos de rutas de aprobación: el Maestro de rutas de aprobación y la ruta de aprobación específica de la orden. El Maestro de rutas de aprobación se aplica a una combinación específica de sucursal/planta y tipo de orden. La ruta de aprobación específica de la orden se aplica a una OCI específica. Después de haber configurado un Maestro de rutas de aprobación para su sucursal/planta, puede personalizar la ruta de una OCI específica.

El sistema notifica al mismo tiempo a todos los responsables de la revisión de un grupo. Notifica también a los grupos en el orden en que están definidos por el código definido por el usuario. Los códigos no tienen que ser de tipo numérico. El sistema espera antes de enviar la notificación a un grupo hasta que todos los miembros del grupo anterior hayan aprobado la OCI.

La Configuración de rutas de aprobación incluye las tareas siguientes:

- Configuración de un Maestro de rutas de aprobación
- Configuración de una ruta de aprobación específica de la orden (opcional)



Para configurar un maestro de rutas de aprobación

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Maestro de rutas de aprobación de OCI.

Nº de sec	Grupo	Nº respon aprob	Nombre del responsable aprob	Prefij	Nº de teléfono	Tp ord
1	0001	1001	J.D. Edwards & Company	303	844-8000	EN
2	0001	6002	Abbott, Dominique			EN
1	0002	5127	Ebby, Chester			EN
2	0002	2006	Walters, Annette			EN

1. En la pantalla Trabajo con Maestro de rutas de aprobación de OCI, introduzca EN en el siguiente campo:
 - Tp orden
2. Introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Añadir:
 - Suc/planta

Nº de sec	Grupo	Nº respon aprob	Nombre responsable aprob	Prefij	Nº de teléfono
1	0001	1001	J.D. Edwards & Company	303	844-8000
2	0001	6002	Abbott, Dominique		
1	0002	5127	Ebby, Chester		
2	0002	2006	Walters, Annette		
	0000				

3. En la pantalla Revisiones de rutas de aprobación de OCI, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Suc/planta
 - Nº de sec
 - Grupo
 - Nº respon aprob

Campo	Explicación
Nº de sec	En OneWorld, es el orden que determinan los usuarios en el que se han de mostrar los ambientes admisibles. En World, es un número de secuencia o clasificación que utiliza el sistema para procesar los registros en el orden que defina el usuario.
Grupo	Es un número que se utiliza para combinar registros similares.

Campo	Explicación
Nº respon aprob	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.

Opciones de proceso: Maestro de rutas de aprobación de OCI

Implícitos

Introduzca el valor implícito del tipo de orden de búsqueda. Si deja este campo en blanco, se usará EN.

Tipo de orden

Versiones

Libro de direcciones (P0101)

► Para configurar la ruta de aprobación para una orden específica

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Ruta de aprobación de una OCI específica.

Nº de sec	Nº de grupo	Nº respon aprobación	Nombre resp de aprobación	Prefij	Nº de teléfono
1	0001	1001	J.D. Edwards & Compan	303	844-8000
2	0001	6002	Abbott, Dominique		
	0000				

1. En la pantalla Revisiones de rutas de aprobación para una orden específica, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - N° de orden
2. Para cada responsable de aprobación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - N° de sec
 - N° de grupo
 - N° respon aprobación

Campo	Explicación
N° de sec	En OneWorld, es el orden que determinan los usuarios en el que se han de mostrar los ambientes admisibles. En World, es un número de secuencia o clasificación que utiliza el sistema para procesar los registros en el orden que defina el usuario.
N° de grupo	Es un número que se utiliza para combinar registros similares.
N° respon aprobación	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.

Trabajo con órdenes de cambio de ingeniería

Use las OCI para planificar, aprobar e implementar los cambios de productos. La persona que genera la OCI realiza normalmente varias tareas como la configuración del Maestro de rutas de aprobación, la revisión y modificación de códigos definidos por el usuario y la configuración del foliador.

El trabajo con órdenes de cambio de ingeniería incluye las siguientes tareas:

- ☐ Ubicación de órdenes de cambio de ingeniería existentes (opcional)
- ☐ Registro de órdenes de cambio de ingeniería
- ☐ Definición de instrucciones de rutas de fabricación de órdenes de cambio de ingeniería
- ☐ Definición de cambios
- ☐ Revisión de órdenes pendientes
- ☐ Notificación a los responsables de la revisión de órdenes de cambio de ingeniería

Ubicación de órdenes de cambio de ingeniería existentes

Antes de crear una OCI, tal vez desee verificar que no exista ya una orden para el cambio. Use Mesa de trabajo de OCI para ver y administrar la información de OCI y verificar el avance de las mismas.

► Para ubicar las órdenes de cambio de ingeniería existentes

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Mesa de trabajo de OCI.

Estado	Nº de orden	Tp or	Descripción	2º nº de art	Orig	Raz
E1	20001	EN	Replace Seat Post	220	6002	DE

1. En la pantalla Trabajo con mesa de trabajo de OCI por artículo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Nº artículo
2. Para limitar su búsqueda, use el criterio de selección en esta pantalla o haga clic en la ficha Selección adicional e introduzca la información correspondiente en cualquiera de los campos.
3. Revise los siguientes campos que muestran información de OCI:
 - Estado
 - Nº de orden
 - Tp or
 - Descripción

- Emisor
- Razón
- Intro paulat
- Priorid
- Objvo incorp
- Real

Campo	Explicación
Estado	Es el código definido por el usuario (00/SS) que describe el estado de una orden de trabajo, lista de tarifas u orden de cambio de ingeniería. Cualquier cambio de estado del 90 hasta el 99 activa el sistema para que actualice automáticamente la fecha de finalización.
Nº de orden	Es un número que identifica un documento original. Este puede ser un comprobante, número de orden, factura, efectivo no aplicado, número de asiento de diario y así sucesivamente.
Tipo	Es un código (00/TY) que indica la clasificación de una orden de trabajo o el orden de cambio de ingeniería. Puede usar el tipo de orden de trabajo como criterio de selección en la aprobación de órdenes de trabajo.
Descripción	Es un nombre u observación definido por el usuario.
Emisor	Es el número del Libro de direcciones de la persona que originó la solicitud de cambio. El sistema comprueba este número con el del Libro de direcciones.
Razón	Es un código definido por el usuario (40/CR) que indica la razón de una orden de cambio de ingeniería.
Intro paulat	Es un código definido por el usuario (40/PH) que indica la forma en que el sistema introduce en forma paulatina una orden de cambio de ingeniería.
Priorid	Es un código definido por el usuario, sistema 00, tipo PR, que indica la prioridad relativa de una orden de trabajo en relación con otras órdenes de trabajo. Es una opción de proceso para varias pantallas que le permite introducir un valor implícito para este campo. Posteriormente, el valor se despliega automáticamente en los campos adecuados en cualquier orden de trabajo que usted cree en esas pantallas y en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o modificar el valor implícito.
Incorp objetivo	Es la fecha en que se planea completar la orden de trabajo o la orden de cambio de ingeniería.

Opciones de proceso: Mesa de trabajo de OCI

Versiones

Introduzca la versión de cada programa.
Si deja el campo en blanco, se
usará la
versión ZJDE0001.

1. Introducción de orden de cambio (P48020).	_____
2. Detalles de OT *ZJDE0001 (P480200).	_____
3. OC pendientes *ZJDE0002 (P480200).	_____
4. Lista de partes (P3013).	_____
5. Auditoría/revisión de aprobación (P48185).	_____
6. Búsqueda en el Maestro del Libro de direcciones (P0101S).	_____
7. Hoja de instrucciones de OT (P3112)	_____

Implícitos 1

1. Introduzca los valores que se van a
precargar en la pantalla en la
consulta inicial. Si se deja el
campo
en blanco, no se cargará ningún
valor.

Código de razón	_____
Código de fase	_____
Tipo de orden de trabajo	_____
Prioridad	_____
Originador	_____

Implícitos 2

1. Introduzca los valores que se van a
precargar en la pantalla en la
consulta inicial. Si se deja en
blanco, no se cargará ningún valor.

Estado desde	_____
Estado hasta	_____
Número de artículo	_____
Tipo de documento	_____
Fase	_____

Registro de órdenes de cambio de ingeniería

Debe definir primero el número y los códigos de la orden de cambio de ingeniería (OCI) que determinan su prioridad, estado, fechas de vigencia, etc. Posteriormente, debe definir las instrucciones de rutas de fabricación, la lista de piezas y la información de detalle. Si especifica un número de orden de trabajo principal en la OCI, puede obtener las órdenes de trabajo relacionadas y revisar el historial de un producto.

Para borrar una OCI, debe borrar primero la lista de piezas de la OCI y borrar luego la OCI.



Para registrar las órdenes de cambio de ingeniería

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Registro/cambio de OCI.

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

2. En la pantalla Revisiones de registros de órdenes de trabajo de OCI, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Nº de OCI
 - Descripción OCI

3. Haga clic en la ficha Registro de OCI e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Cargo al ctro de costos
 - Código de costos
 - OTprincipal
 - Búsqueda de ref cruz
 - Desc estándar
 - Mens interm de OT
 - Cambio diseño
 - Cambio LM
 - Cambio de ruta
 - Número de parte nueva
4. Haga clic en la ficha Tipo e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Tipo
 - Prioridad
 - Estado
 - Intro paulatina
 - Disp existente
 - Razón
5. Haga clic en la ficha Nombres e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Emisor
 - Coordinador
 - Cliente
 - Supervisor
 - Admin
6. Haga clic en la ficha Fechas e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Fechas objetivo Diseño
 - Fechas objetivo Incorporado
 - Fechas reales Diseño
 - Fechas reales Ingeniería
 - Fechas reales Incorporado

7. Haga clic en la primera ficha Códigos de categoría e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Fase
 - Categoría 02
 - Categoría 03
 - Categoría 04
 - Categoría 05
8. Haga clic en la segunda ficha Códigos de categoría e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y luego haga clic en OK:
 - Nivel experiencia
 - Tipo servicio
 - Tipo experien
 - Estado
 - Categoría 10

Campo	Explicación
Código de costos	Una subdivisión de una cuenta objeto. Las cuentas auxiliares guardan más registros detallados de la actividad contable de una cuenta objeto.
OTprincipal	Es un número que identifica la orden de trabajo principal. Puede usar este número para realizar lo siguiente: • Introducir valores implícitos para las nuevas órdenes de trabajo, como Tipo, Prioridad, Estado y Administrador • Agrupar órdenes de trabajo para la configuración y elaboración de informes de un proyecto
Búsqueda de ref cruz	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.
Mens interm de OT	Es un código definido por el usuario (00/WM) que indica un cambio en el estado de una orden de trabajo. El sistema indica una orden de trabajo cambiada con un asterisco en el campo de la pantalla de informe o consulta adecuados. El sistema resalta el mensaje intermitente en el campo Descripción de la orden de trabajo.

Campo	Explicación
Cambio diseño	Es un código que indica si la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio de diseño. Los valores admisibles son: En World, Y Sí, se necesita un cambio de diseño. N No, no se necesita un cambio de diseño. Blanco El sistema utiliza N. En OneWorld, haga clic en Cambio de diseño para indicar que la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio de plano.
Cambio LM	Es un código que indica si el cambio de ingeniería requiere un cambio en la lista de materiales. Los valores admisibles son: En World, Y Sí se requiere un cambio en la lista de materiales. N No se requiere un cambio en la lista de materiales. Blanco El sistema utiliza N. En OneWorld, haga clic en Cambio de LM para indicar que la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio en la lista de materiales.
Cambio de ruta	Es un código que indica si la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio en la ruta. Los valores admisibles son: En World, Y Sí, se requiere un cambio en la ruta. N No, no se requiere un cambio en la ruta. Blanco El sistema utiliza N. En OneWorld, haga clic en Cambio de ruta para indicar que la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio en la ruta.
Número de parte nueva	is un código que indica si se necesita un número de pieza nuevo para una orden de cambio de ingeniería. Los valores admisibles son: En World, Y Sí, se necesita un número de pieza nueva. N No, no se necesita un número de pieza nueva. Blanco El sistema utiliza N. En OneWorld, haga clic en Número de parte nueva para indicar que se necesita un número de parte nueva para una orden de cambio de ingeniería.
Estado	Es un código definido por el usuario (00/W6) que indica el estado de una orden de trabajo.

Campo	Explicación
Intro paulatina	Es un código definido por el usuario (40/PH) que indica la forma en que el sistema introduce en forma paulatina una orden de cambio de ingeniería.
Disp existente	Es un código definido por el usuario (40/ED) que identifica la eliminación de un artículo existente afectado por una orden de cambio de ingeniería.
Coordinador	is el número del Libro de direcciones de la persona asignada para realizar el trabajo.
Supervisor	Es el número del supervisor en el Libro de direcciones. Nota: en algunas pantallas, una opción de proceso le permite introducir un valor implícito para este campo basado en los valores de los códigos de categoría 1 (Fase), 2 y 3. Configure los valores implícitos en los Maestros implícitos y en la pantalla Supervisor. El sistema mostrará automáticamente la información especificada en todas las órdenes de trabajo que cree si se cumple con el criterio de código de categoría. Puede modificar el valor implícito.
Admin	Es el número del Libro de direcciones de un administrador o planificador. 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.
Fechas objetivo Diseño	Es la fecha de inicio de la orden. Puede introducir esta fecha manualmente o dejar que el sistema la calcule usando la rutina de programación retroactiva. La rutina inicia con la fecha requerida y compensa el plazo de entrega total para calcular la fecha de inicio adecuada.
Fechas objetivo Incorporado	Es la fecha en que se planea completar la orden de trabajo o la orden de cambio de ingeniería.
Fechas reales Diseño	Es la fecha de inicio de la orden. Puede introducir esta fecha manualmente o dejar que el sistema la calcule usando la rutina de programación retroactiva. La rutina inicia con la fecha requerida y compensa el plazo de entrega total para calcular la fecha de inicio adecuada.
Fechas reales Ingeniería	Es la fecha en que el sistema envía la notificación de la orden de cambio de ingeniería al inspector en el proceso de revisión.

Campo	Explicación
Fechas reales Incorporado	Es la fecha en que se planea completar la orden de trabajo o la orden de cambio de ingeniería.
Fase	Es un código definido por el usuario (00/W1) que indica la etapa o fase actual de desarrollo de una orden de trabajo. Puede designar una orden de trabajo a un solo código de fase a la vez. Nota: Algunas pantallas contienen una opción de proceso que le permite introducir un valor 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.
Categoría 02	Es un código definido por el usuario (00/W2) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo. NOTA: una opción de proceso de algunas pantallas le permite introducir un valor implícito en este campo. El sistema introduce el valor implícito automáticamente en los campos correspondientes en cualquier orden de trabajo que cree en esas pantallas y en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o modificar el valor implícito.
Categoría 03	Es un código definido por el usuario (00/W3) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo. NOTA: una opción de proceso para algunas pantallas le permite introducir un valor implícito en este campo. El sistema introduce el valor implícito automáticamente en los campos correspondientes en cualquier orden de trabajo que cree en esas pantallas y en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o modificar el valor implícito.
Categoría 04	Es un código definido por el usuario (00/W4) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo.
Categoría 05	Es un código definido por el usuario (00/W5) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo.
Nivel experiencia	Es un código definido por el usuario (00/W9) que indica el tipo o categoría de una orden de trabajo.
Tipo servicio	Es un código definido por el usuario (00/W7) que indica el tipo de servicio de una orden de trabajo.
Tipo experien	Es un código definido por el usuario (00/W8) que indica el tipo o categoría de una orden de trabajo.
Categoría 10	Es un código definido por el usuario (00/W0) que indica el tipo o categoría de una orden de trabajo.

Opciones de proceso: Registro de OCI

Implícitos

1. Introduzca el valor implícito del Tipo de documento. Si deja el campo en blanco se usará EN.

Tipo de documento

2. Introduzca el valor implícito del Estado de la orden. Si no se introduce ningún valor, entonces se usará un espacio en blanco como estado implícito.

Estado

Proceso

1. Introduzca el tipo de documento que se crea al momento de hacer una orden de cambio de ingeniería y una solicitud de cambio de ingeniería. Si deja el campo en blanco, el valor implícito será el tipo EN.

Tipo de orden OCI

Versiones

1. Introduzca la versión que se va a usar para cada programa enunciado. Si deja el campo en blanco, se usará la versión ZJDE0001.

Detalles de OT *ZJDE0001 (P480200)

Lista de piezas (P3013)

Mesa de trabajo (P30225)

OC pendiente *ZJDE0002 (P480200)

Aviso de aprobación (P48181)

Revisión/aprobación de auditoría (P48185)

Instrucción/eliminación (P4802)

Ruta de la orden de trabajo (P3112)

Registro de la orden de trabajo (P48217)

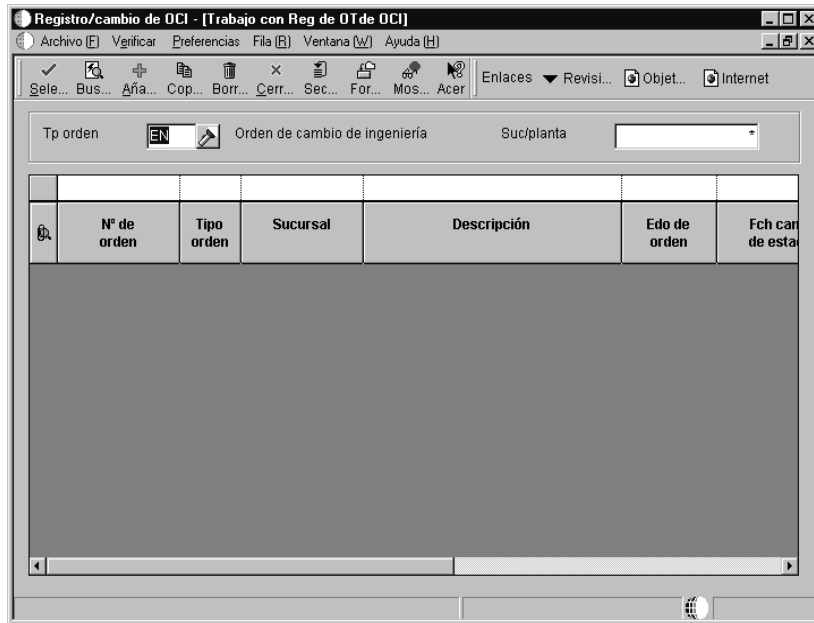
Definición de instrucciones de rutas de fabricación de órdenes de cambio de ingeniería

Después de introducir una OCI puede definir la instrucción de ruta de fabricación que indique los pasos necesarios para implementar la OCI. Por ejemplo, tal vez el departamento de ingeniería le pida que ponga a prueba un nuevo proceso de manufactura antes de implementarlo.

Nota: no puede usar esta aplicación para cambiar instrucciones de rutas de producción.

► Para definir las instrucciones de rutas de fabricación de órdenes de cambio de ingeniería

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Registro/cambio de OCI.



1. En la pantalla Trabajo con registro de órdenes de trabajo de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Seleccione un registro y luego escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.

Centro de trabajo	Secuencia de operación	Estado de operación	Descripción de operación	Horas ejec mano obra	Ejecución de MO
MECH EN	10,00		Complete Design	8,00	
PROD ENG	20,00		Review Manufacturing Impact	10,00	
PROD COST	30,00		Update Standard Cost	2,00	
PROD ENG	40,00		Implement Change	1,00	

3. En la pantalla Ruta de fabricación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Centro de trabajo
- Secuencia de operación
- Descripción de operación
- Fecha inicio
- Fecha solicitada

Consulte también

- *Registro de órdenes de cambio de ingeniería* para revisar las opciones de proceso para el Registro de OCI

Definición de cambios

Después de que crea la orden de cambio de ingeniería (OCI) y define la instrucción de rutas de fabricación, debe definir el cambio e identificar los artículos que se ven afectados. Para todos los tipos de cambios de ingeniería, con excepción de los principales intercambiados, debe registrar la información acerca del cambio de otros artículos en la pantalla Lista de artículos relacionados de OCI.

Puede usar la tabla de códigos definidos por el usuario Niveles siguientes de revisión (00/NR) para actualizar automáticamente los niveles de revisión que se basan en la secuencia que usted define. Los niveles de revisión normalmente requieren una OCI y se usan para cambios permanentes y a largo plazo. Los niveles de revisión incluyen cambios en la forma, instalación o función y deben coincidir en la lista de materiales y en la instrucción de la ruta de fabricación del artículo. Puede realizar el seguimiento de los cambios en una lista de materiales con niveles de revisión. Use el campo Nivel de revisión para mostrar un historial de revisiones de la lista de materiales. El usuario define estos niveles de revisión y se usan únicamente como referencia.

Los valores que introduce en los campos Tipo de cambio y Relación entre principal/componente en la pantalla Registro de listas de piezas de OCI definen los cambios y determinan la forma en la que la aplicación Datos de cambios de ingeniería actualiza la lista de materiales del artículo.

La definición de los cambios incluye las siguientes tareas:

- Definición de artículos afectados
- Definición de cambios de ingeniería

Puede usar los siguientes valores en los campos Tipo de cambio y Relación entre principal/componente:

Campo Tipo de cambio	N – añadir una nueva pieza
	C – cambiar la pieza existente
	S – intercambiar la pieza por una nueva
	R – eliminar la pieza existente
Campo Relación entre principal/componente	P – artículo principal
	C – componente

Los campos Tipo de cambio y Relación entre principal/componente admiten ocho posibles combinaciones. Estas son las siguientes:

Cambio	Pantalla Lista de piezas de OCI				Pantalla Artículos relacionados	
	Tipo de cambio	Rel P/S	Introduzca lo siguiente:	Nivel de revisión	Introduzca lo siguiente:	Nivel de revisión
Añadir una nueva lista	N	P	Nuevo artículo principal para la nueva lista	Revisión del principal actual	Componentes del nuevo principal	Nivel de revisión de los componentes añadidos
Cambiar una lista	C	P	Artículo principal actual	Información del principal principal actual	Información actualizada actual	Nueva revisión
Intercambiar un artículo principal	S	P	Intercambio a la revisión del actual	Intercambio a la revisión del principal en el área oculta	No permitido	No permitido
			Intercambio de artículo principal	Revisión de intercambio del principal		
Eliminar una lista	R	P	Información del principal actual	Revisión actual	No permitido	No permitido
Añadir un nuevo componente	N	C	Nuevo componente	Revisión del nuevo componente	Lista de principales con componentes (en puntos de uso)	Revisión de nuevos principales con componentes
Cambiar un componente	C	C	Componente por cambiar	Nueva revisión del componente	Listas de artículos principales con cambios en el componente	Revisión de principales de los nuevos componentes
Intercambiar un componente	S	C	Intercambio al componente	Revisión de intercambio al componente	Lista de principales con componentes intercambiados	Revisión del principal con componente intercambiado
			Intercambio del componente	Revisión de intercambio del componente		
Eliminar un componente	R	C	Componente por eliminar	Revisión del componente por eliminarse	Lista de principales con componentes eliminados (en puntos de uso)	Revisión del principal con componentes eliminados

► Para definir artículos afectados

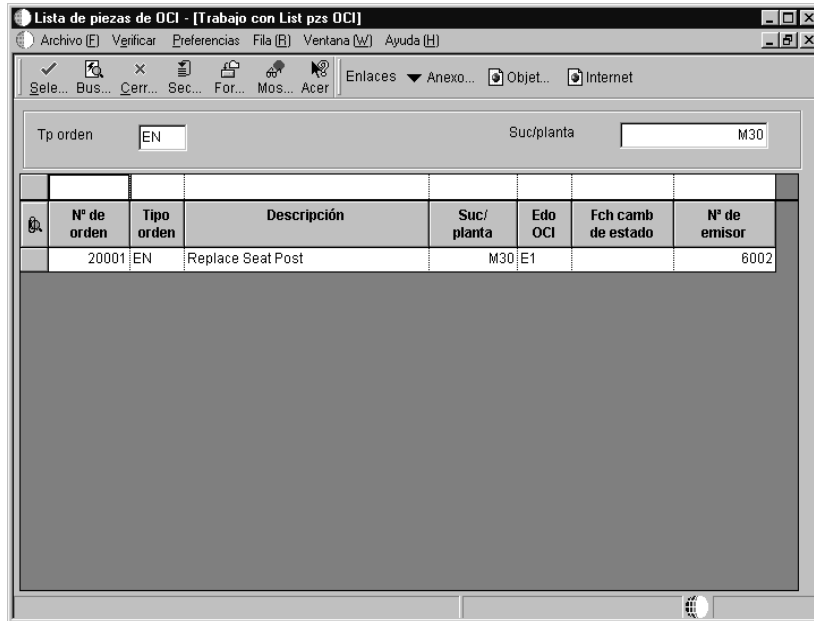
En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Lista de piezas de OCI.

Sólo puede actualizar una OCI con el nivel de revisión siguiente si no existen OCI pendientes para el artículo. Si existe alguna OCI pendiente, el sistema muestra un mensaje de error y no actualiza el nivel de revisión.

El sistema Ordenes de cambio de ingeniería selecciona automáticamente los artículos relacionados con base en los valores del tipo de cambio y de la relación principal/secundario. Puede borrar los artículos relacionados en los cuales no desea realizar la implementación del cambio.

Use las fechas de vigencia para introducir y retirar paulatinamente cualquier cambio en el producto o en el proceso. Tal vez las fechas de vigencia no necesiten un proceso de OCI y se usen para cambios a plazos más cortos o para cambios con efectos menores.

Puede actualizar el nivel de revisión del diseño de cada artículo. La aplicación Introducción de datos de cambios de ingeniería puede actualizar el nivel de revisión de diseño en los archivos Maestro de listas de materiales (F3002) y Maestro de artículos (F4101).



1. En la pantalla Trabajo con lista de piezas de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Escoja la fila que contiene la OCI para la cual desea definir los artículos afectados y haga clic en Seleccionar.

Tipo camb	Rel P/S	Nº de art	Descripción de artículo	Suc/planta del artículo	Niv ini	Niv fin	Nº de art
S	C	2018	Seat Post, AA	M30		AA	
				M30			

3. En la pantalla Registro de lista de piezas de OCI, introduzca la siguiente información en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Tipo camb
- Rel P/S
- Nº de art
- Desde revis
- Hasta revis
- Fch ini vig
- Fch de venc
- Cantidad del batch
- UM
- Tipo lista
- Cambiar a artículo
- Camb a revis

Campo	Explicación								
Tipo camb	Es un código que describe el tipo de cambio de artículo. Este valor se utiliza en la ventana Artículos relacionados para determinar el número y naturaleza de los artículos relacionados permitidos. Este valor también se utiliza durante Población de cambios de ingeniería a fin de determinar los cambios. Los valores admisibles son: <table><tr><td>N</td><td>Añadir un componente o lista nueva.</td></tr><tr><td>S</td><td>Cambiar o reemplazar un artículo por otro.</td></tr><tr><td>C</td><td>Cambiar un componente o lista existente.</td></tr><tr><td>R</td><td>Eliminar un componente o lista existente.</td></tr></table>	N	Añadir un componente o lista nueva.	S	Cambiar o reemplazar un artículo por otro.	C	Cambiar un componente o lista existente.	R	Eliminar un componente o lista existente.
N	Añadir un componente o lista nueva.								
S	Cambiar o reemplazar un artículo por otro.								
C	Cambiar un componente o lista existente.								
R	Eliminar un componente o lista existente.								
Rel P/S	Es un código que indica si el artículo es principal o componente. Al utilizar este valor, el sistema selecciona artículos en la ventana Artículos relacionados cuando se realiza una consulta de los componentes o una consulta de un solo nivel o varios niveles de artículos principales. El programa Población de cambios de ingeniería utiliza este valor para determinar el cambio solicitado. Los valores admisibles son: <table><tr><td>P</td><td>El artículo es principal.</td></tr><tr><td>C</td><td>El artículo es componente.</td></tr></table>	P	El artículo es principal.	C	El artículo es componente.				
P	El artículo es principal.								
C	El artículo es componente.								
Niv ini	El nivel de revisión para la parte que fue reportada anteriormente. Esta no es necesariamente la revisión secuencial previa.								
Diseño por rev	Es un subconjunto del número de plano. Da una descripción adicional del plano y es útil si el sistema utiliza un plano de ingeniería como una referencia para este artículo.								
Tipo lista	Es un código definido por el usuario (40/TB) que indica el tipo de lista de materiales. Puede definir diferentes tipos de listas de materiales para distintos usos. Por ejemplo: <table><tr><td>M</td><td>Lista regular de manufactura</td></tr><tr><td>RWK</td><td>Lista de productos que vuelven a elaborarse</td></tr><tr><td>SPR</td><td>Lista de refacciones</td></tr></table>	M	Lista regular de manufactura	RWK	Lista de productos que vuelven a elaborarse	SPR	Lista de refacciones		
M	Lista regular de manufactura								
RWK	Lista de productos que vuelven a elaborarse								
SPR	Lista de refacciones								
C N	Es el nivel de revisión del 'cambio de artículo' cuando en una orden de ingeniería se cambia un artículo por otro. La revisión del 'cambio de artículo' pasa a ser el siguiente nivel de revisión del artículo sólo cuando se crea una OCI en la modalidad 'Cambio de artículo'.								



Para definir cambios de ingeniería

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Lista de piezas de OCI.

La definición de cambios no actualiza la lista de piezas de la orden de trabajo del artículo. Puede actualizar manualmente sus listas de materiales con la información de cambios de ingeniería o haciendo uso de las aplicaciones Actualización en puntos de uso o Introducción de datos de cambios de ingeniería. Sin embargo, no puede borrar o cambiar las piezas de la lista de piezas de la OCI después de haber ejecutado la aplicación Introducción de datos de cambios de ingeniería.

1. En la pantalla Trabajo con lista de piezas de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Escoja la fila que contiene la OCI con la que desea trabajar y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de listas de piezas de OCI, escoja una fila y seleccione luego Artículos relacionados en el menú Fila.

Nº de art	Descripción	Suc/planta de art	Niv ini	Niv fin	Fch ini vig	Fch vel
220	Touring Bike, Red	M30 AA	AB		1/7/05	3
221	Touring Bike, Blue	M30 AA	AB		1/7/05	3
222	Touring Bike, Green	M30 AA	AB		1/7/05	3

4. En la pantalla Artículos relacionados, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para cada artículo relacionado y haga clic en OK:
 - Desde rev
 - Hasta rev
 - Fch ini vig
 - Fch de venc
 - Cant del batch
 - Uni med

- Tipo LM
 - Número de artículo
 - Rev actual
 - N° lín
 - Cant
 - # sec oper
 - Fija vari
5. En la pantalla Artículos relacionados de OCI, escoja la fila, haga clic en Borrar y luego en OK para eliminar uno de los artículos.
 6. En la pantalla Artículos relacionados de OCI, escoja Búsqueda y selección en puntos de uso en el menú Pantalla para seleccionar otros artículos principales.

Segundo artículo principal	Sucursal principal	Descripción	Cantidad del batch	Unid med	Tipo LM	N° sec opera
220	D30	Touring Bike, Red	0	EA	M	60,0
220	M30	Touring Bike, Red	0	EA	M	60,0
221	D30	Touring Bike, Blue	0	EA	M	60,0
221	M30	Touring Bike, Blue	0	EA	M	60,0
222	M30	Touring Bike, Green	0	EA	M	60,0
225	M40	Road Bike, Red	0	EA	M	60,0
226	M40	Road Bike, Blue	0	EA	M	60,0
227	M40	Road Bike, Green	0	EA	M	60,0
250	D30	Prototype Racing Bike	0	EA	M	60,0
255	D30	Prototype Racing Bike	0	EA	M	60,0

7. En la pantalla Búsqueda y selección de LM en puntos de uso, escoja los artículos principales y haga clic en Seleccionar.

El sistema introduce los datos de los artículos principales adicionales en la cuadrícula de la aplicación Lista de artículos relacionados de OCI.

Nota: el nombre de esta pantalla varía dependiendo de los valores en Relación principal/secundario y en Tipo de cambio.

Campo	Explicación
Niv fin	Es el nivel de revisión de la parte sobre la que se informa a continuación. Tal vez ésta no sea la revisión inmediata siguiente.
Rev uso	Se puede usar este campo para registrar el nivel de revisión del artículo. El usuario es responsable de asegurarse que el nivel de revisión del nivel de la hoja de instrucciones para un artículo coincida con el nivel de revisión en la lista de materiales de cada artículo.
Nº lín	Es un número que indica la secuencia de componentes en la lista de materiales. Inicialmente, indicará la secuencia relativa en la que se agregó un componente a un juego o a una lista de materiales de nivel simple. Este número puede modificarse para cambiar la secuencia en la que aparecen los componentes en la lista de materiales. Los campos de “saltar a” permiten introducir el número de línea del componente que usted quiera que inicie el despliegue de información.
Fija vari	Es un código que indica si la cantidad por ensamble de un artículo que está en la lista de materiales varía de acuerdo con la cantidad del artículo principal producido o si se arregla independientemente de la cantidad principal. Este valor también determina si la cantidad del componente es un porcentaje de la cantidad principal. Los valores admisibles son: - F Cantidad fija - V Cantidad variable (implícita) % Las cantidades se expresan como un porcentaje y deben totalizar el 100% Para los componentes de cantidad fija, la Orden de trabajo y Requerimientos de materiales, los sistemas de planificación no extienden la cantidad del componente por el valor del ensamble por cantidad de la orden.

Opciones de proceso: Lista de piezas de OCI (P3013)

Ficha Valores implícitos

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de documento en el que desea que el sistema realice la búsqueda.

1. Tipo de orden

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de documento en el que desea que busque el sistema. El tipo de orden es el código definido por el usuario (00/DT) que identifica el tipo de documento, como orden o factura. Introduzca el tipo de orden que se va a usar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Búsqueda de códigos definidos por el usuario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa EN para la orden de cambio de ingeniería.

Ficha Versiones

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de las siguientes aplicaciones que usa el sistema cuando procesa las listas de materiales de una OCI. Si deja estas opciones de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 de esa aplicación.

- Revisiones del Maestro de artículos
- Consulta de artículos con búsqueda de palabras
- Consulta de suministro y demanda
- Consulta de listas de materiales
- Consulta en puntos de uso
- Sucursal del artículo
- Mesa de trabajo de programación de órdenes de trabajo
- Registro/cambio de órdenes de trabajo
- Ruta de fabricación de órdenes de trabajo
- Artículo relacionado de OCI
- Orden de compra
- Detalles de órdenes de trabajo
- Ordenes de compra pendientes (ZJDE0002)

1. Revisiones del Maestro de artículos (P4101B)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Revisiones del Maestro de artículos en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. 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 del 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.

2. Consulta de artículos con búsqueda de palabras (P41200)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Consulta de artículos con búsqueda de palabras en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. 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 artículos con búsqueda de palabras muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

3. Consulta de suministros y demanda (P4021)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Consulta de oferta y demanda en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. 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 oferta y demanda muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

4. Consulta de lista de materiales (P30200)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Consulta de listas de materiales en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. 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 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. Consulta en puntos de uso (P30201)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Consulta de puntos de uso en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. 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 en puntos de uso muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

6. Sucursal de artículos (P41026B)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Sucursal de artículos en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Sucursal 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.

7. Mesa de trabajo de programación de órdenes de trabajo (P31225)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Mesa de trabajo de programación de órdenes de trabajo en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. 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 programación de órdenes de trabajo muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

8. Registro/cambio de órdenes (P48020)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Registro cambio de órdenes en la pantalla Trabajo con listas de piezas de la OCI o en la pantalla Registro de listas de piezas de la OCI. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Registro/cambio de órdenes muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

9. Ruta de fabricación de la orden de trabajo (P3112)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Ruta de fabricación de órdenes de trabajo en la pantalla Trabajo con listas de piezas de la OCI. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Ruta de fabricación de órdenes de trabajo muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

10. Artículo relacionado de la OCI (P30131)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Artículo relacionado de la OCI en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Artículo relacionado de la OCI muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario definir la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

11. Orden de compra (P4310)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Orden de compra en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Ordenes de compra muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

12. Detalle de órdenes de trabajo (P480200)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Detalle de órdenes de trabajo en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Detalle de órdenes de trabajo muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

13. Ordenes de compra pendientes (P480200)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Ordenes de compra pendientes en la pantalla Registro de lista de piezas de la OCI. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0002.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Ordenes de compra pendientes muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

Ficha Proceso

Use estas opciones de proceso para especificar la información relacionada con las órdenes de cambio de ingeniería pendientes. Primero, especifique la versión de Reglas de inclusión de suministro y demanda que se usan al añadir órdenes a la aplicación Detalle de órdenes pendientes de OCI. Segundo, especifique si el sistema usa el valor en el campo A la revisión en la revisión siguiente cuando no existen órdenes de cambio de ingeniería pendientes. Y tercero, especifique la tabla de códigos definidos por el usuario de Siguiente nivel de revisión de OCI.

Cuando configura la opción de proceso Campo para revisión para actualizar la revisión del artículo para el siguiente nivel de revisión, el sistema actualiza el nivel de revisión de los tipos de cambio de la siguiente manera:

Nuevo principal (N/P)	• En la pantalla Lista de piezas, se actualiza el nivel de revisión de la información del nuevo principal. • En la pantalla Artículos relacionados, no se actualiza el nivel de revisión de la información de componentes.
Cambiar principal (C/P)	• En la pantalla Lista de piezas, no se actualiza el nivel de revisión de la información del nuevo principal. • En la pantalla Artículos relacionados, se actualiza el nivel de revisión de la información del principal corregido.
Intercambiar principal (S/P)	• En la pantalla Lista de piezas, no se actualiza el nivel de revisión de la información del principal de cambio. • En la pantalla Lista de piezas, se actualiza el nivel de revisión de la información del nuevo principal.

Nota: los registros de Artículo relacionado no existen para este tipo de transacción.

Eliminar principal (R/P)	En la pantalla Lista de piezas, no se actualiza el nivel de revisión de la información del principal por eliminar. Nota: los registros de Artículo relacionado no existen para este tipo de transacción.
Nuevo componente (N/C)	- En la pantalla Lista de piezas, no se actualiza el nivel de revisión de la información del nuevo componente. - En la pantalla Artículos relacionados, se actualiza el nivel de revisión de la información del principal.
Cambiar componente (C/C)	- En la pantalla Lista de piezas, se actualiza el nivel de revisión de la información del componente. - En la pantalla Artículos relacionados, se actualiza el nivel de revisión de la información del principal.
Intercambiar componente (S/C)	- En la pantalla Lista de piezas, no se actualiza el nivel de revisión de la información del componente por cambiar. - En la pantalla Lista de piezas, no se actualiza el nivel de revisión de la información del nuevo componente. - En la pantalla Artículos relacionados, se actualiza el nivel de revisión de la información del principal.
Quitar componente (R/C)	- En la pantalla Lista de piezas, no se actualiza el nivel de revisión de la información del componente por eliminar. - En la pantalla Artículos relacionados, se actualiza el nivel de revisión de la información del principal.

1. Reglas de inclusión de suministro y demanda

Use esta opción de proceso para especificar la versión de Reglas de inclusión de oferta y demanda que usa el sistema. El sistema usa esta versión para añadir órdenes al programa Detalle de órdenes pendientes de OCI. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no añade ninguna orden.

Las versiones controlan la forma en que el programa Reglas de inclusión de oferta y demanda muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

2. Campo para revisión

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa el valor implícito en el campo A revisión en la siguiente tabla de UDC del nivel de revisión cuando no existen órdenes de cambio de ingeniería pendientes.

Cuando configura esta opción de proceso para actualizar la revisión de artículos al siguiente nivel de revisión, el sistema actualiza el nivel de revisión para los tipos de cambio como se muestra en la ayuda de nivel de Ficha. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema usa un valor implícito del nivel de revisión actual en el campo A revisión.
- 1 El sistema usa un valor implícito del nivel de revisión siguiente en el campo A revisión.

3. Código de producto de UDC

Use esta opción de proceso para especificar el código de producto de la tabla de códigos definidos por el usuario de la que el sistema obtiene el siguiente nivel de revisión. Si deja esta opción de proceso y la opción de proceso Tipo de código UDC en blanco, el sistema usa 30.

4. Tipo de código de UDC

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de código de la tabla de códigos definidos por el usuario de la que el sistema obtiene el siguiente nivel de revisión. Si deja esta opción de proceso y la opción de proceso Código de producto UDC en blanco, el sistema usa NR.

Revisión de órdenes pendientes

Después de procesar las órdenes de trabajo y las órdenes de compra existentes, puede revisar las órdenes pendientes de los artículos que se ven afectados por la OCI. Use las órdenes pendientes para:

- Introducir la cantidad y el costo estimados para incorporar la OCI en la orden de trabajo o la pieza en la orden de compra
- Trabajar con órdenes de trabajo u órdenes de compra existentes
- Trabajar con órdenes de trabajo u órdenes de compra pendientes

El sistema muestra las órdenes basadas en los ajustes de inclusión de oferta y demanda que especifique en las opciones de proceso.

La revisión de órdenes pendientes incluye las siguientes tareas:

- Revisión de órdenes de compra
- Revisión de órdenes de trabajo
- Carga de órdenes de compra en datos suplementarios
- Carga de órdenes de trabajo en datos suplementarios

Consulte también

- *Definición de cambios* para revisar las opciones de proceso de esta aplicación.

► Para revisar las órdenes de compra

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Lista de piezas de OCI.

Use la pantalla Trabajo con lista de piezas de OCI para revisar los artículos en las órdenes de compra pendientes que se ven afectadas por una orden de cambio de ingeniería.

1. En la pantalla Trabajo con lista de piezas de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Escoja la fila y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de listas de piezas de OCI, escoja una registro y seleccione luego Ordenes de compra pendientes en el menú Fila.

4. En la pantalla Trabajo con detalles de órdenes, revise los siguientes campos que muestran información de la OCI:
 - Nº orden
 - Tp or

Campo	Explicación														
Nº orden	Es un número que identifica un documento original. Este puede ser un comprobante, número de orden, factura, efectivo no aplicado, número de asiento de diario y así sucesivamente.														
Tp or	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.) Los siguientes tipos de documentos han sido definidos por JDE y no deben cambiarse: <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														

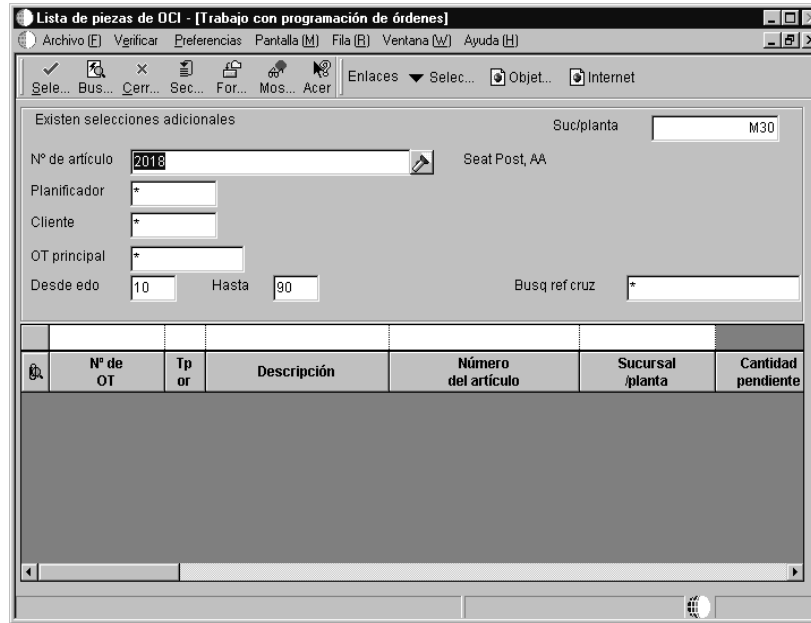


Para revisar las órdenes de trabajo

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Lista de piezas de OCI.

Use la pantalla Trabajo con lista de piezas de OCI para revisar los artículos en las órdenes de trabajo pendientes que se ven afectadas por una orden de cambio de ingeniería.

1. En la pantalla Trabajo con lista de piezas de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Escoja la fila y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de listas de piezas de OCI, escoja la fila y seleccione luego Ordenes de trabajo pendientes en el menú Fila.



4. En la pantalla Trabajo con programación de órdenes, revise los siguientes campos que muestran información de la OCI:
- Nº de OT
 - Tp or
 - Cantidad pendiente
 - Fecha solicitada

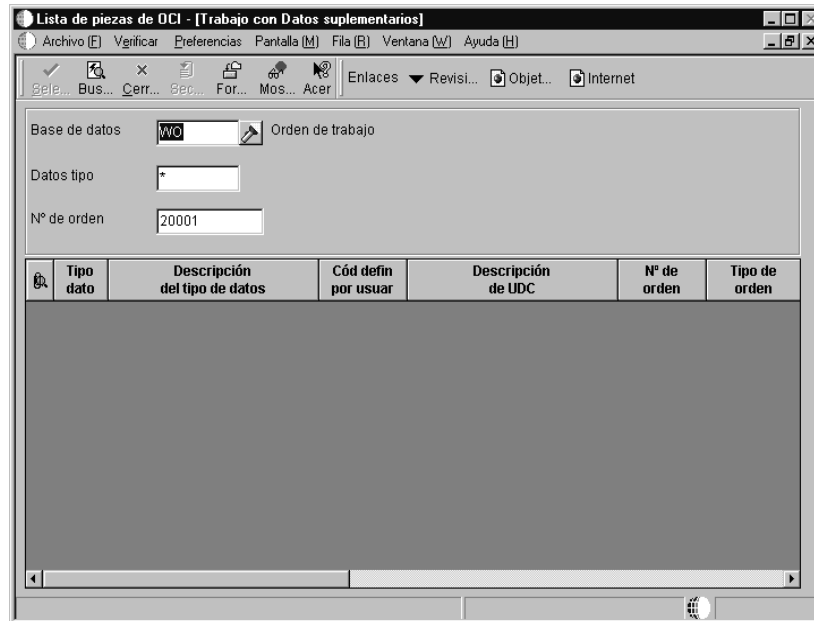
Campo	Explicación
Cantidad pendiente	Es la cantidad original de la línea de detalle de la orden, más o menos cualquier cambio en la cantidad, menos todas las cantidades embarcadas, recibidas y por las cuales se ha emitido un comprobante a la fecha.
Fecha solicitada	La fecha planeada de finalización. Esta es la fecha en la que llegará un artículo o se completará una acción.

► Para cargar las órdenes de compra en los datos suplementarios

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Lista de piezas de OCI.

1. En la pantalla Trabajo con lista de piezas de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Escoja la fila y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Registro de listas de piezas de OCI, escoja la fila y seleccione luego Carga de órdenes de compra suplementarias en el menú Fila para cargar las órdenes de compra pendientes en los datos suplementarios.



4. En la pantalla Trabajo con datos suplementarios, revise los campos y haga clic en Seleccionar.

► Para cargar las órdenes de trabajo en los datos suplementarios

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Lista de piezas de OCI.

1. En la pantalla Trabajo con lista de piezas de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Escoja la fila y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de listas de piezas de OCI, escoja la fila y seleccione luego Carga de órdenes de trabajo suplementarias en el menú Fila para cargar las órdenes de trabajo pendientes en los datos suplementarios.
4. En la pantalla Trabajo con datos suplementarios, revise los campos y haga clic en Seleccionar.

Consulte también

- *Definición de cambios* para revisar las opciones de proceso para Lista de piezas de OCI

Notificación a los responsables de la revisión de órdenes de cambio de ingeniería

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Notificación de OCI.

Después de haber definido una OCI con sus instrucciones de ruta de fabricación y lista de piezas, use la aplicación Notificación de OCI para enviar avisos a los responsables de la revisión que haya definido en el Maestro de rutas de aprobación. Para generar notificaciones, debe tener un registro del Libro de direcciones establecido. Puede ejecutar la Notificación de OCI de dos maneras:

- Para procesar varias OCI, use la selección de datos en Notificación de OCI
- Para procesar una sola OCI, ejecute Notificación de OCI en la aplicación Registro/cambio de OCI

Esta aplicación se ejecuta una vez. Después de que todos los revisores del primer grupo hayan revisado la OCI, el sistema envía una notificación al próximo grupo de revisión.

Puede configurar una opción de proceso para activar mensajes intermitentes para el artículo que se ve afectado por la OCI. Después puede ver el mensaje intermitente desde las aplicaciones de consulta. El sistema desactiva el mensaje intermitente cuando usted ejecuta la aplicación Población de cambios de ingeniería para actualizar la lista de materiales del artículo.

Opciones de proceso: Notificación de aprobación de OCI

Procesar

1. Introduzca el Mensaje intermitente por activar.
Si lo deja en blanco, el Mensaje intermitente no se actualizará.

Mensaje intermitente del artículo _____

Revisión de órdenes de cambio de ingeniería

Los responsables de la revisión y coordinación revisan la información de las órdenes de cambio de ingeniería (OCI). Puede revisar las OCI y las OCI pendientes en espera de aprobación. Un coordinador de OCI revisa la información de las mismas para lo siguiente:

- Verificar las órdenes de trabajo y de compra de los artículos afectados
- Determinar si alguien ha rechazado una OCI
- Verificar el avance de una OCI
- Planificar y programar el trabajo
- Determinar la persona que está realizando la revisión de una OCI
- Determinar la persona en espera de una notificación

La revisión de OCI incluye las siguientes tareas:

- ☐ Localización de información de órdenes de cambio de ingeniería
- ☐ Impresión de información de órdenes de cambio de ingeniería

Localización de información de órdenes de cambio de ingeniería

Puede localizar todos los cambios del nivel de revisiones que se han hecho en el artículo de una OCI. Para ver la información de revisión más reciente, debe ejecutar diariamente la aplicación Introducción de valores de órdenes de cambio de ingeniería.

Puede revisar el estado de aprobación de una OCI para ver los responsables de la revisión que la han aprobado, los que la están revisando y los que todavía no han recibido la notificación.

Puede localizar una OCI por fechas solicitadas, fechas de inicio y horas de mano de obra por operación para facilitarle la planificación y programación del trabajo.

La localización de información de OCI incluye las siguientes tareas opcionales:

- Localización de información de revisión
- Localización de información de auditoría de la aprobación
- Localización de tareas pendientes

► Para localizar la información de la revisión

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Consulta de revisiones de OCI.

Niv fin	Nº de orden	Tp or	Fch ini vigencia	Fch term vigencia	Revis diseñ	Orden relacion	Tipo orde relacion	Tipo de cambio	Rel P/C

1. En la pantalla Trabajo con consulta de revisiones de OCI, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Nº de artículo

2. Escoja una OCI y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Trabajo con revisión de aprobación/auditoría de OCI, revise los siguientes campos que muestran información de OCI:

- Nbre responsable aprobación
- Estado
- Term planif
- Fecha aprob
- Nº de sec
- Nº de grupo
- Nota

Campo	Explicación
Nbre responsable aprobación	Es el texto que nombra o describe una dirección. Este campo alfanumérico de 40 caracteres aparece en una serie de pantallas e informes. Puede introducir guiones, comas o cualquier caracter especial, pero el sistema no los reconoce cuando usa este campo para buscar un nombre.
Estado	Es una descripción, comentario, o dirección.
Term planif	Es la fecha en que se planea completar la orden de trabajo o la orden de cambio de ingeniería.
Fecha aprob	Es la fecha en la que la persona responsable aprueba o rechaza una OCI. El valor implícito es la fecha del día del sistema.

Campo	Explicación
Nº de sec	En OneWorld, es el orden que determinan los usuarios en el que se han de mostrar los ambientes admisibles. En World, es un número de secuencia o clasificación que utiliza el sistema para procesar los registros en el orden que defina el usuario.
Nº de grupo	Es un número que se utiliza para combinar registros similares.
Nota	Es una descripción de 40 caracteres.

Opciones de proceso: Consulta de revisiones de OCI

Versiones

Introduzca la versión por utilizar para cada programa enumerado. Si lo deja en blanco, se utilizará ZJDE0001.

1. Introducir/cambiar orden
(P48020) _____

2. Revisiones de la LM (P3002) _____

Implícitos

1. Introduzca el valor implícito del Tipo de orden. Si lo deja en blanco el tipo de orden implícito será EN.

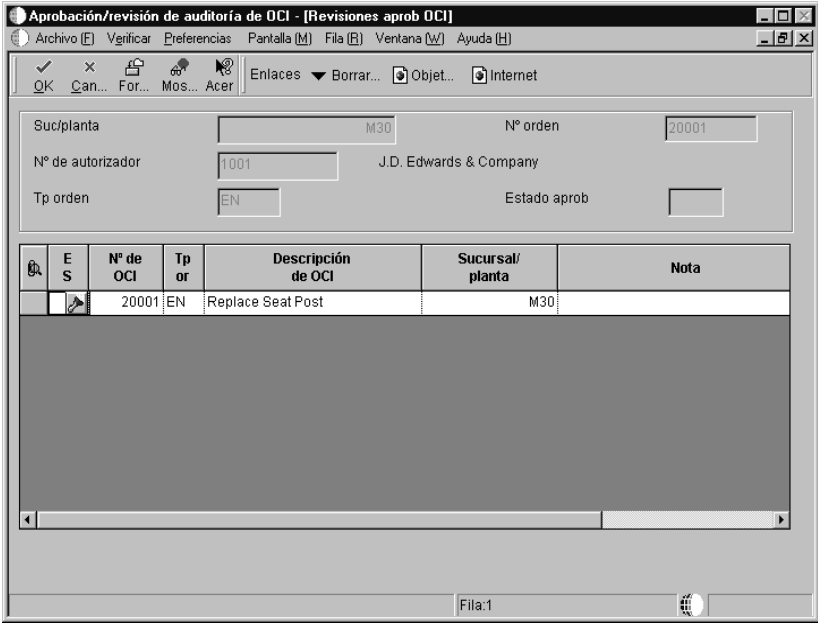
Tipo de orden _____

► Para localizar la información de auditoría de aprobación

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Revisión de aprobación/auditoría de OCI.

Nbre responsable aprobación	Estado	Term planif	Fecha aprob	Nº de sec	Nº de grupo	No
J.D. Edwards & Company	In Process			1	0001	
Abbott, Dominique	In Process			2	0001	

1. En la pantalla Trabajo con revisión de aprobación/auditoría de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Nº de la orden
2. Escoja el nombre de un responsable de la aprobación y haga clic en Seleccionar.



3. En la pantalla Revisiones de aprobación de OCI, revise los siguientes campos que contienen información de OCI:
- E S
 - Nº orden
 - Tp orden
 - Descripción de OCI
 - Suc/planta
 - Nota
 - Fecha obj
 - Fecha aprob

Opciones de proceso: Revisión de aprobación/auditoría de OCI

Versiones

Introduzca la versión que se va a usar para cada programa listado. Si se deja en blanco, se utilizará la versión ZJDE0001.

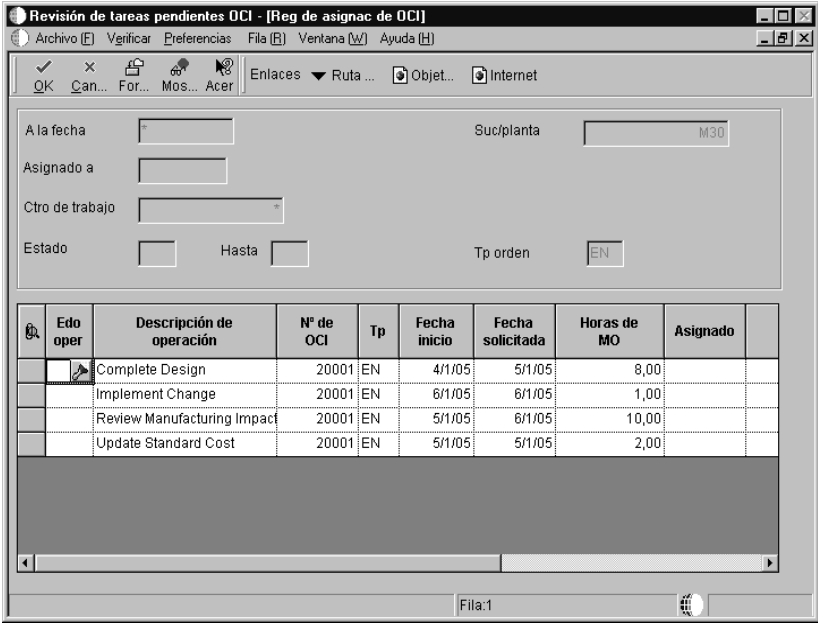
1. Aprobación (P4818) _____
2. Introducir/cambiar orden (P48020) _____

► Para localizar las tareas pendientes

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Revisión de tareas pendientes de OCI.

Edo oper	Descripción de operación	N° de OCI	Tipo	Fecha inicio	Fecha solicitada	Hrs de MO	Asignado	Nombre asignado
	Complete Design	20001	EN	4/1/05	5/1/05	8,00		
	Review Manufacturing Imp	20001	EN	5/1/05	6/1/05	10,00		
	Implement Change	20001	EN	6/1/05	6/1/05	1,00		
	Update Standard Cost	20001	EN	5/1/05	5/1/05	2,00		

1. En la pantalla Trabajo con revisión de asignaciones de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Centro trabajo
 - Estado
 - Hasta
2. Escoja una operación y haga clic en Seleccionar.



3. En la pantalla Registro de asignaciones de OCI, revise los siguientes campos muestran información de OCI:
- Edo oper
 - Descripción de operación
 - Nº de OCI
 - Descripción de centro de trabajo
 - # sec oper

Campo	Explicación
Estado	Es un código definido por el usuario (31/OS) que indica el estado de la operación. El estado desde la operación se utiliza como punto de partida para seleccionar la información de la orden de trabajo por desplegar.

Opciones de proceso: OCI – Consulta de revisión de asignaciones

Implícitos

1. Introduzca el tipo de documento implícito que se va a utilizar. Si se deja el campo en blanco, con el '*' se cargarán todos los tipos de documento.

Tipo de orden _____

2. Introduzca el valor implícito del Estado desde.

Estado de la operación - desde _____

3. Introduzca el valor implícito del Estado hasta.

Estado de la operación - hasta _____

Versiones

Introduzca la versión que va a usar para cada programa enumerado. Si no se introduce una versión, se usará la versión ZJDE0001.

1. Introducción de la Orden de cambio (P48020).
2. Lista de partes (P3013).
3. Hoja de instrucciones de la OT (P3112).

Impresión de información de órdenes de cambio de ingeniería

Puede imprimir una variedad de información de OCI para facilitarle la administración de las OCI que ha creado.

La impresión de información de OCI incluye las siguientes tareas:

- ☐ Impresión del informe Detalles de OCI
- ☐ Impresión del informe de OCI pendientes

Impresión del informe Detalles de OCI

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Detalles de OCI.

Puede generar el informe Detalles de OCI para elaborar una lista de todos los detalles de una OCI específica. Puede también configurar las opciones de proceso para especificar la cantidad y el tipo de información por incluir en el informe.

El sistema recupera los datos para este informe del archivo Maestro de listas de materiales (F3002).

Opciones de proceso: Impresión de órdenes de trabajo de OCI

Impresión

Introduzca un 1 para imprimir
cualquiera de los siguientes
detalles:

- 1. Notas: _____
- 2. Listas de piezas: _____
- 3. Ruta: _____

Implícitos

Introduzca el tipo de nota implícita que
se va a imprimir. Si se deja en
blanco se usará el tipo A

Tipo de registro _____

Impresión del informe de OCI pendientes

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja OCI pendientes.

Use el informe OCI pendientes para elaborar una lista de OCI que están actualmente en proceso de aprobación o como base para ejecutar la aplicación Introducción de valores de cambios de ingeniería.

Puede configurar el informe por medio de los siguientes tipos de información:

- Tipo de documento y código de estado
- Código de categoría y familia de productos
- Código de estado para aprobación pendiente
- Código de estado para las OCI que han sido aprobadas

El sistema recupera los datos para este informe del archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801).

Aprobación de órdenes de cambio de ingeniería

Después de haber localizado una orden de cambio de ingeniería (OCI) para su revisión, debe indicar si la aprueba o la rechaza. Por lo general, es el responsable de la aprobación quien realiza esta tarea. Después de que la última persona de la ruta de aprobación ha aprobado la OCI, el sistema actualiza el código de estado con el valor que le especifique en una opción de proceso.

La aprobación de OCI incluye las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de aprobación de órdenes de cambio de ingeniería
- ☐ Actualización de listas de materiales (opcional)

Antes de comenzar

- ☐ Localice las OCI que se le han asignado para aprobación. Puede hacer que el sistema se lo notifique automáticamente o puede localizar las OCI pendientes usando Revisión de aprobación/auditoría de OCI. Consulte *Revisión de órdenes de cambio de ingeniería*.

Revisión de aprobaciones de órdenes de cambio de ingeniería

Localice la orden de cambio de ingeniería (OCI) que está en espera de su aprobación e indique luego si la aprueba o la rechaza. Puede también introducir texto para proporcionar más información relacionada con su aprobación.

Para rechazar una OCI, use el código de estado R para detener el proceso de notificación. Después de que un responsable de la revisión rechaza una OCI, el emisor de la OCI debe volver a definir la OCI e iniciar de nuevo el proceso de notificación. La aplicación Aprobación de OCI envía un mensaje al emisor de la OCI cuando alguno de las personas en la lista de aprobación rechaza la OCI.

Puede configurar una opción de proceso para proteger el campo de aprobación para que únicamente el usuario actual pueda cambiar el estado de aprobación.

Los códigos de estado de aprobación se almacenan en la tabla 30/ST de códigos definidos por el usuario. El código de estado de aprobación A es de codificación fija y es el único valor que inicia la notificación de otros grupos de revisión. Puede definir códigos de estado de aprobación adicionales.

► Para revisar las aprobaciones de órdenes de cambio de ingeniería

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Aprobación de OCI.

The screenshot shows a software window titled 'Aprobación de OCI - [Trabajo con aprob OCI]'. It has a menu bar with 'Archivo (F)', 'Verificar', 'Preferencias', 'Fila (B)', 'Ventana (W)', and 'Ayuda (H)'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Sele...', 'Bus...', 'Cerr...', 'Sec...', 'For...', 'Mos...', and 'Acer'. To the right of the toolbar are buttons for 'Enlaces', 'Revisi...', 'Objet...', and 'Internet'. The main area contains a form with the following fields: 'Suc/planta' (value: M30), 'Nº del autorizador' (value: 6002, text: Abbott, Dominique), 'Tp orden' (value: EN), and 'Estado aprob' (with a dropdown arrow). Below the form is a table with the following data:

E S	Nº de OCI	Tp or	Descripción OCI	Sucursal/planta	Fecha objetivo	Originador
	20001	EN	Replace Seat Post	M30		Abbott, Dominique

1. En la pantalla Trabajo con aprobaciones de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Nº del autorizador
2. Escoja un registro de OCI y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Revisiones del aprobación de OCI, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo para indicar su aprobación o rechazo y luego haga clic en OK:

- Estado aprob

Campo	Explicación
Nº respon aprob	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.
Estado aprob	Es un código definido por el usuario (30/ST) que indica el estado de aprobación de una orden de cambio de ingeniería. Por ejemplo: - A Aceptar (inicia la notificación al siguiente grupo de revisión) - R Rechazar (detiene el proceso de notificación)

Opciones de proceso: Auditoría de aprobaciones de OCI

Implícitos

Introduzca el tipo de orden de búsqueda implícito. Si se deja en blanco, se usarán todos los tipos de órdenes

1. Tipo de orden

Introduzca el estado de aprobación de búsqueda implícita. Si se deja en blanco, se usará el espacio en blanco.

2. Estado de aprobación

Introduzca el código de estado de ECO para actualizar el Maestro de órdenes ECO (F4801) al completar la ruta de aprobación. Si se deja este campo en blanco, no se actualizará el estado de ECO.

3. Código de estado de la OT

Versiones

Introduzca la versión a ejecutar para los siguientes programas. Si se deja en blanco, se usará ZJDE0001.

1. Registro de OCI (P48020)

2. Notificación de aprobación de (R48181).

Actualización de listas de materiales

En el menú Administración de cambios de ingeniería (G3013), escoja Introducción de valores de cambios de ingeniería.

Para las órdenes de cambio de ingeniería (OCI) con listas de piezas anexas, puede procesar la lista de piezas de la OCI y la lista de artículos relacionadas para actualizar el archivo Maestro de listas de materiales (F3002) con los cambios solicitados.

La aplicación Introducción de valores de cambios de ingeniería realiza lo siguiente:

- Procesa las OCI
- Actualiza las listas de materiales de los artículos de la OCI
- Elabora un informe en modalidad de prueba o final que describe los cambios solicitados
- Actualiza la información relacionada con la OCI en el archivo Sucursal de artículos
- Actualiza el archivo Maestro de artículos para los mensajes de aviso de artículos con base en otras OCI pendientes
- Valida la OCI para una aprobación completa antes de aceptar los cambios solicitados
- Actualiza las fechas de vigencia
- Actualiza el nivel de revisión de diseño
- Copia los artículos sustitutos del componente anterior en el nuevo
- Actualiza el nivel de revisión del principal o del componente

Cuidado: J.D. Edwards recomienda que ejecute esta aplicación primero en la modalidad de prueba. En la modalidad de prueba, el informe enuncia todos los cambios solicitados sin cambiar realmente ningún registro. Revise el informe y ejecute luego la aplicación en la modalidad final para actualizar los registros. Después de ejecutar esta aplicación y actualizar el archivo Listas de materiales, no puede cambiar la lista de piezas, ni ejecutar de nuevo la aplicación.

La aplicación Introducción de datos de cambio de ingeniería actualiza únicamente la lista de materiales. Debe actualizar la instrucción de la ruta de fabricación para incluir el mismo nivel de revisión de artículo que el de la lista de materiales si desea sincronizarlas.

Antes de comenzar

- ☐ Verifique que todos los responsables de la revisión hayan aprobado la OCI.
- ☐ Verifique que la lista de piezas de la OCI contenga los valores de tipo de cambio y de relación correctos.
- ☐ Verifique que la lista de los artículos relacionados de OCI contenga los artículos que desea incluir en el cambio.

Opciones de proceso: Introducción de datos de cambios de ingeniería

Ficha Modalidades

Para obtener más información acerca de una opción de proceso, haga clic con el botón derecho del ratón en el campo Opción de proceso y en el menú que aparece escoja ¿Qué es esto? O bien, haga clic en el campo Opción de proceso y oprima F1.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ejecuta la aplicación Introducción de datos de cambios de ingeniería (P30510) en la modalidad de prueba o final.

1. Modalidad de prueba o final

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ejecuta el programa Introducción de datos de cambios de ingeniería (P30510) en la modalidad de prueba o final. J.D. Edwards recomienda que ejecute este programa primero en modalidad de prueba. El informe de prueba enumera todos los cambios solicitados sin cambiar realmente ningún dato. Revise el informe y luego ejecute el programa en la modalidad final para actualizar la información en el archivo Cambio de listas de materiales (F3011). Después de ejecutar este programa en modalidad final, no es posible cambiar la lista de piezas y ejecutar nuevamente el programa. Los valores admisibles son:

Blanco	El sistema se ejecuta en modalidad de prueba.
1	El sistema se ejecuta en modalidad final.

Ficha Verificaciones

Para obtener más información acerca de una opción de proceso, haga clic con el botón derecho del ratón en el campo Opción de proceso y en el menú que aparece escoja ¿Qué es esto? O bien, haga clic en el campo Opción de proceso y oprima F1.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa la verificación de OCI para la aplicación Introducción de valores de cambios de ingeniería (P30510).

1. Verificación de aprobaciones de OCI

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema utiliza la verificación de las órdenes de cambio de ingeniería (OCI) en el programa Unidades de cambio de ingeniería (P30510). La verificación de la aprobación de las OCI le permite actualizar la OCI en modalidad final sólo cuando todos los que estén incluidos en la lista de aprobación de las OCI han aprobado la OCI. Si deja este campo en blanco, es posible que una OCI se pueda incluir totalmente sin ninguna aprobación. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no verifica que la OCI haya sido totalmente aprobada antes de permitir la actualización en la modalidad final.

1 El sistema verifica que la OCI haya sido totalmente aprobada antes de permitir la actualización en la modalidad final.

Ficha Proceso

Para obtener más información acerca de una opción de proceso, haga clic con el botón derecho del ratón en el campo Opción de proceso y en el menú que aparece escoja ¿Qué es esto? O bien, haga clic en el campo Opción de proceso y oprima F1.

Use estas opciones de proceso para especificar lo siguiente:

- Si el sistema actualiza la fecha de incorporación real, el estado de la orden, el nivel de revisión, la información de la revisión y el nivel de revisión de diseño
- El mensaje de aviso del artículo que usa el sistema
- Si se copian los artículos sustitutos de un componente en la nueva lista de materiales

1. Actualización de fecha real de incorporación

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza la fecha de incorporación real de la orden de cambio de ingeniería con la fecha del sistema. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no actualiza la fecha.

1 El sistema actualiza la fecha de la OCI.

2. Código de estado

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado de la orden de cambio de ingeniería. El código de estado es el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de cambio de ingeniería. Introduzca el código de estado por usar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema no cambia el estado.

3. Actualización del nivel de revisión

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza el nivel de revisión en el archivo Sucursal de artículo (F4102) cuando el nivel de revisión de la lista de materiales se actualiza para el artículo principal correspondiente. El nivel de revisión del artículo se muestra en la pantalla Datos de manufactura en el sistema Administración de inventarios. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no actualiza el nivel de revisión.

- 1 El sistema actualiza automáticamente el nivel de revisión en el archivo Sucursal de artículos.

4. Actualización de información de revisiones de saldos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza la información del nivel de revisión del saldo de artículos de la orden de cambio de ingeniería en el archivo Sucursal del artículo (F4102). La información del nivel de revisión de saldo de artículos se muestra en la pantalla Datos de manufactura en el sistema Administración de inventarios. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no actualiza la información del nivel de revisión de saldo de artículos.

- 1 El sistema actualiza automáticamente la información del nivel de revisión en el archivo Sucursal de artículos.

5. Mensaje de aviso del artículo

Use esta opción de proceso para especificar el mensaje que utiliza el sistema cuando reinicia el mensaje de aviso debido a otras órdenes de cambio de ingeniería (OCI) pendientes. El mensaje de aviso es el código definido por el usuario (40/FL) que identifica el mensaje del artículo. Introduzca el código de estado por usar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema no despliega el mensaje de aviso del artículo.

6. Actualización del nivel de revisión de diseño

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza el nivel de revisión del diseño en el archivo Maestro de artículos (F4101) cuando se realiza un cambio al nivel de revisión de diseño de los artículos definidos en la lista de piezas de la orden de cambio de ingeniería (OCI) y en la lista de artículos relacionada. El nivel de revisión del diseño aparece en la pantalla Datos de manufactura en el sistema Administración de inventarios. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no actualiza el nivel de revisión del diseño.

- 1 El sistema actualiza automáticamente el nivel de revisión del diseño en el archivo Maestro de artículos.

7. Copia de artículos sustitutos

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema copia los artículos de sustitución de un componente en el componente nuevo o en la lista de materiales nueva durante el intercambio o el cambio. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no copia el artículo sustituto del componente.

- 1 El sistema copia automáticamente los artículos sustitutos de un componente en el componente nuevo o en la lista de materiales.

Ficha Valores implícitos

Para obtener más información acerca de una opción de proceso, haga clic con el botón derecho del ratón en el campo Opción de proceso y en el menú que aparece escoja ¿Qué es esto? O bien, haga clic en el campo Opción de proceso y oprima F1.

Use esta opción de proceso para especificar el tipo implícito de orden de cambio de ingeniería que usa el sistema.

1. Tipo de orden

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de orden que el sistema utiliza al ejecutar el programa Unidades de órdenes de cambio (P30510). El tipo de orden es el código definido por el usuario (00/DT) que identifica el tipo de la orden de cambio de ingeniería. Introduzca el tipo de orden por usar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema incluye todos los tipos de órdenes.

Creación de una orden de cambio de ingeniería por una solicitud

Las solicitudes de cambio de ingeniería (SCI) son documentos numerados que se usan para dar seguimiento a los cambios solicitados de los productos en el sistema Administración de cambios de ingeniería. Cuando se usan con las órdenes de cambio de ingeniería (OCI), las SCI le permiten crear dos procesos de solicitud de cambios con sus respectivos responsables de revisión y aprobación. Por ejemplo, sus empleados de planta pueden usar las SCI para solicitar que su personal de ingeniería de diseño realice un cambio a un producto. Una vez que se revisa y se aprueba la SCI, puede usar los procesos de para la OCI para la implementación del cambio.

Los procedimientos para las SCI son los mismos que se siguen para las órdenes de cambio de ingeniería (OCI). Use el tipo EG de orden al configurar, revisar y aprobar las SCI.

► Para crear una orden de cambio de ingeniería por una solicitud

En el menú Solicitud de cambios de ingeniería (G3015), escoja Registro/cambio de SCI.

Cuidado: si genera tipos de documento adicionales para las SCI, debe especificar el tipo R de manejo.

Registro/cambio de ECR - [Trabajo con Reg de OT de SCI]

Archivo (F) Verificar Preferencias Fila (B) Ventana (W) Ayuda (H)

Sele... Bus... Aña... Cop... Borr... Cerr... Sec... For... Mos... Acer

Enlaces ▼ Revisi... Objet... Internet

Tp orden EG Solicitud cambio de ingeniería Suc/planta M30

Nº de orden	Tipo orden	Sucursal	Descripción	Edo de orden	Fch can de esta

1. En la pantalla Trabajo con registro de órdenes de trabajo de SCI, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar las SCI:
 - Tipo orden
 - Sucursal
2. Seleccione la fila que contiene la SCI y escoja Crear SCI en el menú Fila.

Registro/cambio de ECR - [Revisiones regs de OT de OCI]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Ventana (W) Ayuda (H)

OK Can... Mos... Acer

Enlaces ▼ Notas... Objet... Internet

Suc/planta M30

Nº de OCI EG Descripción OCI

Registro de OCI Tipo Nombres Fechas Códigos de categoría

Cargo al ctro de costos

Código de costos

OTprincipal

Búsqueda de ref cruz

Desc estándar

Mens interm de OT

Tipo de cambio

- ☐ Cambio diseño
- ☐ Cambio LM
- ☐ Cambio de ruta
- ☐ Número de parte nueva

3. En la pantalla Revisiones del registros de órdenes de trabajo de OCI, haga clic en la ficha Registro de OCI e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Cargo al ctro de costos
 - Código de costos
 - OTprincipal
 - Búsqueda de ref cruz
 - Desc estándar
 - Mens interm de OT
4. Haga clic en las siguientes opciones:
 - Cambio diseño
 - Cambio LM
 - Cambio de ruta
 - Número de parte nueva
5. Escoja la ficha Tipo e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Tipo
 - Prioridad
 - Estado
 - Intro paulatina
 - Disp existente
 - Razón
6. Escoja la ficha Nombres e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Emisor
 - Coordinador
 - Cliente
 - Supervisor
 - Admin
7. Escoja la ficha Fechas e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Fechas objetivo Diseño
 - Fechas objetivo Incorporado

- Fechas reales Diseño
 - Fechas reales Ingeniería
 - Fechas reales Incorporado
8. Escoja la primera ficha Códigos de categoría e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
- Fase
 - Categoría 02
 - Categoría 03
 - Categoría 04
 - Categoría 05
9. Escoja la segunda ficha Códigos de categoría e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y luego haga clic en OK:
- Nivel experiencia
 - Tipo servicio
 - Tipo experien
 - Estado
 - Categoría 10

Campo	Explicación
Cambio diseño	Es un código que indica si la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio de dise o. Los valores admisibles son: En World, Y Sí, se necesita un cambio de dise o. N No, no se necesita un cambio de dise o. Blanco El sistema utiliza N. En OneWorld, haga clic en Cambio de dise o para indicar que la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio de plano.

Campo	Explicación
Cambio LM	Es un código que indica si el cambio de ingeniería requiere un cambio en la lista de materiales. Los valores admisibles son: En World, Y Sí se requiere un cambio en la lista de materiales. N No se requiere un cambio en la lista de materiales. Blanco El sistema utiliza N. En OneWorld, haga clic en Cambio de LM para indicar que la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio en la lista de materiales.
Cambio de ruta	Es un código que indica si la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio en la ruta. Los valores admisibles son: En World, Y Sí, se requiere un cambio en la ruta. N No, no se requiere un cambio en la ruta. Blanco El sistema utiliza N. En OneWorld, haga clic en Cambio de ruta para indicar que la orden de cambio de ingeniería requiere un cambio en la ruta.
Número de parte nueva	Es un código que indica si se necesita un número de pieza nuevo para una orden de cambio de ingeniería. Los valores admisibles son: En World, Y Sí, se necesita un número de pieza nueva. N No, no se necesita un número de pieza nueva. Blanco El sistema utiliza N. En OneWorld, haga clic en Número de parte nueva para indicar que se necesita un número de parte nueva para una orden de cambio de ingeniería.
Tipo	Es un código (00/TY) que indica la clasificación de una orden de trabajo o el orden de cambio de ingeniería. Puede usar el tipo de orden de trabajo como criterio de selección en la aprobación de órdenes de trabajo.

Consulte también

- *Registro de órdenes de cambio de ingeniería* para revisar las opciones de proceso para el Registro de OCI.

Trabajo con interoperabilidad

Para cubrir totalmente los requerimientos de información de una empresa, las compañías suelen usar productos de distintos proveedores de software y hardware. La interoperabilidad entre los diferentes productos es la clave para una implementación satisfactoria de la solución la empresa. La interoperabilidad total entre los diversos sistemas da como resultado al usuario un flujo continuo de datos entre los distintos productos. La función de interoperabilidad de OneWorld proporciona una interfaz que facilita el intercambio de transacciones con sistemas externos. Este intercambio incluye transacciones de entrada y salida.

Los sistemas externos envían información a los archivos de interfaz, por medio de una aplicación externa o de archivos planos y de la aplicación Conversión de archivos planos de entrada. La parte emisora es la responsable de ajustar el formato y demás requerimientos de los archivos de interfaz.

Ejecute un proceso de transacciones (una aplicación en batch) que valida los datos, actualiza los datos admisibles en los archivos de aplicación de J.D. Edwards y envía mensajes de acción acerca de cualquier dato no admisible a Centro de trabajo del empleado.

Use una función de consulta para revisar en forma interactiva que los datos sean los correctos y luego ejecute una vez más el proceso de la transacción. Repita este proceso de ser necesario.

Configure una opción de proceso para especificar el tipo de transacción de la transacción de salida. El sistema usa la función maestra de negocios para el tipo de transacción, crea una copia de la transacción y la coloca en el archivo de interfaz al cual el sistema externo pueda tener acceso.

Use la función de depuración para eliminar los datos obsoletos o innecesarios de los archivos de interfaz. Entre más pequeños mantenga estos archivos, mejor funcionará su sistema.

El trabajo con interoperabilidad incluye lo siguiente:

- ☐ Conversión de archivos planos en archivos de interfaz
- ☐ Recepción de transacciones de sistemas externos
- ☐ Revisión y corrección de transacciones de entrada
- ☐ Envío de transacciones a los sistemas externos



Aplicaciones de interoperabilidad

Las aplicaciones de interoperabilidad del sistema Administración de datos del producto son los siguientes:

Aplicaciones de conversión de archivos planos de entrada (R47002C)

La conversión de los archivos planos de entrada consiste en las siguientes aplicaciones para lo siguiente:

- Centro de trabajo
- Calendario de días hábiles
- Lista de materiales
- Ruta de fabricación

Aplicaciones de transacciones de entrada

La aplicación de transacciones de entrada incluye lo siguiente:

- Procesamiento de transacciones de los centros de trabajo de entrada (R30006Z1I)
- Procesamiento de transacciones del calendario de días hábiles de entrada (R0007Z1I)
- Procesamiento de transacciones de listas de materiales de entrada (R3002Z1I)
- Procesamiento de transacciones de rutas de fabricación de entrada (R3003Z1I)

Aplicaciones de consulta de entrada

La aplicación Consulta de entrada incluye lo siguiente:

- Revisiones de transacciones del centro de trabajo (P30006Z1)
- Revisiones de transacciones del calendario de días hábiles (P0007Z1)
- Revisiones de transacciones de las listas de materiales (P3002Z1)
- Revisiones de transacciones de la ruta de fabricación (P3003Z1)

Aplicaciones de depuración

La aplicación de depuración incluye lo siguiente:

- Depuración de transacciones del centro de trabajo (R30006Z1P)
- Depuración de transacciones del calendario de días hábiles (R0007Z1P)
- Depuración de transacciones de la lista de materiales (R3002Z1P)
- Depuración de transacciones de la ruta de fabricación (R3003Z1P)

Conversión de archivos planos en archivos de interfaz

Los sistemas externos pueden usar una variedad de métodos para enviar datos a los archivos de la interfaz de interoperabilidad. Un método es la introducción de datos en un archivo plano. Si usa este método, el sistema convierte el archivo plano en un archivo de interfaz.

Puede configurar una opción de proceso para iniciar el proceso de la transacción cuando la conversión termina satisfactoriamente.

La conversión de archivos planos en archivos de interfaz incluye las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de la referencia cruzada de archivos planos
- ☐ Ejecución de la aplicación de conversión

Antes de comenzar

- ☐ Asegúrese de que el archivo plano sea un archivo de texto ASCII delimitado por comas y almacenado en el disco duro de su computadora personal.
- ☐ Asegúrese de que los datos se adapten al formato especificado. Consulte *Conversión de datos de los archivos planos en archivos de interfaz EDI* en la guía *Interfaz de datos para el intercambio electrónico de datos* para obtener los requerimientos.

Configuración de la referencia cruzada de archivos planos

En el menú Interoperabilidad de datos del producto (G30311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

Antes de poder convertir un archivo plano, debe suministrar una referencia cruzada desde los campos del archivo plano hasta los campos de los archivos de interfaz.

Consulte también

- *Conversión de datos de archivos planos a archivos de interfaz del EDI* en la guía *Interfaz de datos para la guía Intercambio electrónico de datos* para obtener información acerca de este proceso, que funciona igual en interoperabilidad.

Ejecución de la aplicación de conversión

En el menú Interoperabilidad de datos del producto (G30311), escoja la opción Conversión de archivo plano de entrada correspondiente.

La aplicación Conversión de archivos planos de entrada convierte el archivo plano en un archivo de interfaz. Si configura la opción de proceso relacionada, el sistema inicia el proceso de la transacción después de una conversión satisfactoria.

Consulte también

- *Recepción de transacciones de sistemas externos* para obtener más información acerca de las aplicaciones de proceso de transacciones.

Recepción de transacciones de sistemas externos

En el menú Interoperabilidad de los datos del producto (G30311), escoja Procesamiento de transacciones de entrada del centro de trabajo, Procesamiento de transacciones de entrada del calendario de días hábiles, Procesamiento de listas de materiales de entrada o Procesamiento de rutas de fabricación de entrada.

Cuando un sistema externo envía transacciones de entrada, el sistema almacena los datos en archivos de interfaz. Estos archivos incluyen transacciones no verificadas. El siguiente paso es ejecutar el proceso de transacciones correcto para verificar y actualizar los archivos de aplicaciones. Por ejemplo, si recibe transacciones en el archivo de interfaz F3002Z1, ejecute Procesamiento de listas de materiales de entrada (P3002Z1I) para actualizar el archivo Maestro de listas de materiales (F3002).

Nota: cuando ejecuta la aplicación Conversión de archivos planos de entrada y concluye satisfactoriamente, el sistema inicia automáticamente el proceso de transacción si se especifica en la opción de proceso de la conversión.

Los datos de un sistema externo deben adaptarse a los requerimientos mínimos de campo que se especifican para el archivo de interfaz para que los reciban los archivos de interfaz.

El proceso de la transacción realiza lo siguiente:

- Valida los datos en el archivo de interfaz (por ejemplo, F3002Z1) para asegurar que los datos son los correctos y que se adaptan al formato definido para el sistema Administración de datos del producto
- Actualiza el archivo de aplicación asociado (por ejemplo, F3002) con datos validados
- Produce un informe que enumera las transacciones no admisibles y envía al centro de trabajo del empleado un mensaje de acción por cada transacción no admisible
- Señala en los archivos de interfaz aquellas transacciones que se actualizan satisfactoriamente en los archivos de aplicaciones.

Si el informe muestra errores, entre a la aplicación Centro de trabajo del empleado en el menú Administración de flujos de trabajo (G02) y revise el mensaje en el centro de mensajes. Luego use la función de consulta asociada para revisar y corregir las transacciones y para volver a ejecutar el proceso de las transacciones.

Antes de ejecutar cualquiera de las aplicaciones de transacciones de entrada, especifique los valores adecuados para el procesamiento en las opciones de proceso.

Consulte también

- *Revisión y corrección de transacciones de entrada* para obtener más información sobre el uso de la función Consulta.

Opciones de proceso: Procesamiento de rutas de fabricación de entrada

Versiones

1. Introduzca la versión de Registro/cambio de ruta de fabricación para recuperar los valores de opciones de proceso para las actualizaciones. Si se deja en blanco, se utilizará ZJDE0001.

Versión

Revisión y corrección de transacciones de entrada

La ejecución de uno de los procesos de las transacciones, como Revisiones de transacciones del centro de trabajo, identifica con frecuencia una o más transacciones de entrada que contienen transacciones no admisibles. Por ejemplo, un centro de trabajo puede tener una sucursal inadmisibles. En ese caso, la aplicación no puede añadir el centro de trabajo al archivo Maestro de centros de trabajo (F30006). En cambio, la aplicación envía un mensaje de error al Centro de trabajo del empleado, indicando el número de transacción de la transacción errónea.

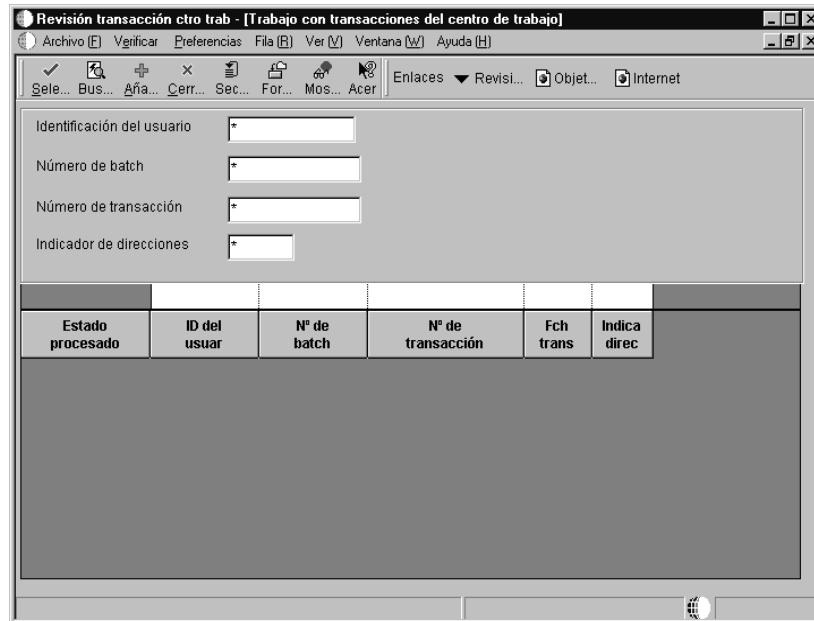
Use las selecciones del menú de consulta para revisar y corregir las transacciones de entrada. Use las selecciones del menú de consulta para añadir, cambiar o borrar las transacciones con errores. Luego ejecute de nuevo el proceso de transacciones. Continúe haciendo correcciones y ejecute de nuevo el proceso de transacciones hasta que la aplicación se ejecute sin errores.

Las selecciones del menú de consulta Administración de datos del producto son las siguientes:

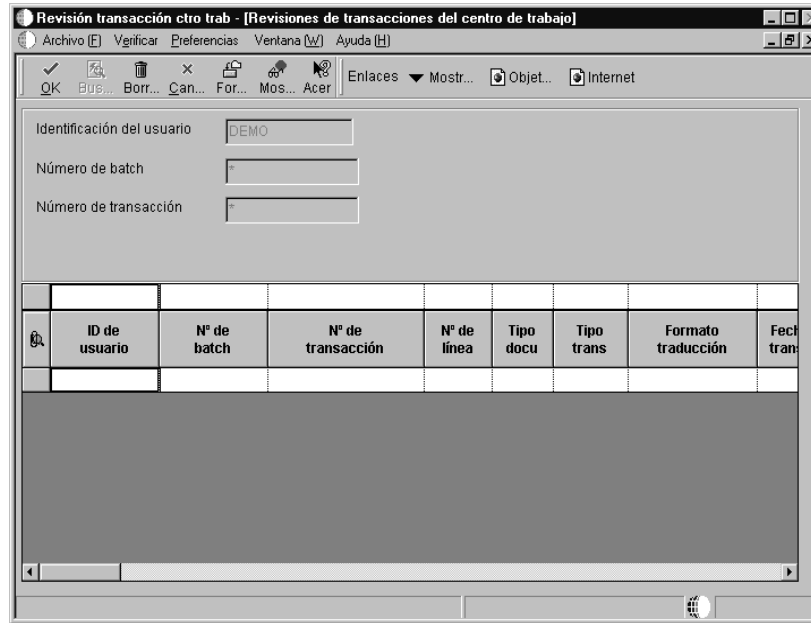
- Revisiones de transacciones del centro de trabajo
- Revisiones de transacciones del calendario de días hábiles
- Revisiones de transacciones de las listas de materiales
- Revisiones de transacciones de las rutas de fabricación

► Para revisar y corregir transacciones de entrada

En el menú Interoperabilidad de los datos del producto (G30311), escoja Revisiones de transacciones del centro de trabajo.



1. En la pantalla Trabajo con transacciones del centro de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para limitar la búsqueda a transacciones específicas:
 - Identificación del usuario
 - Número de batch
 - Número de transacción
2. Escoja la transacción por revisar o corregir y haga clic en Seleccionar.



3. En la pantalla Revisiones de transacciones del centro de trabajo, revise y haga las correcciones necesarias y luego haga clic en OK.

Después de corregir los errores que identifica el Procesador de órdenes de trabajo de entrada, ejecute una vez más el proceso de transacciones. Si se identifican otros errores, corrijalos y ejecute nuevamente el proceso de transacciones.

Campo	Explicación
Identificación del usuario	En World, es el perfil del usuario definido por IBM. En OneWorld, es el código de identificación para un perfil del usuario.
Número de batch	Es el número que le asigna el transmisor al batch. Durante el procesamiento de batches, el sistema le asigna un nuevo número de batch a las transacciones activas de JDE por cada número de control de batch (usuario) que localiza.
Número de transacción	Es el número que un transmisor de Intercambio electrónico de datos (EDI) asigna a una transacción. En un ambiente que no sea del tipo EDI, puede asignar cualquier número que tenga sentido para poder identificar transacciones dentro de un batch. Puede ser igual que un número de documento de J.D. Edwards.

Consulte también

- *Familiarización con la consulta y corrección de documentos EDI* en la guía *Interfaz de datos para el intercambio electrónico de datos* para obtener más información acerca de la revisión y corrección de transacciones de datos de actividades de los productos de entrada.
- *Trabajo con mensajes* en la guía *Fundamentos de OneWorld* para obtener más información acerca de Centro de trabajo del empleado.

Opciones de proceso: Revisiones de transacciones de centros de trabajo

Desplegado

1. Introduzca un 1 para consultar a nivel de batch, déjelo en blanco a nivel de transacción.

Nivel de consulta

2. Visualización implícita: Introduzca un 1 para Procesado, un 2 para Sin procesar o en blanco para ambos.

Estado de procesamiento

3. Visualización implícita: Introduzca un 1 para Entrante, un 2 para Saliente o en blanco para ambos.

Dirección

Opciones de proceso: Revisiones de transacciones del calendario de días hábiles

Desplegar

1. Introduzca un 1 para consultar a nivel de Batch, y deje en blanco para consultar a nivel de Transacción.

Nivel de consulta

2. Visualización implícita: Introduzca un 1 para Procesado, un 2 para Sin procesar o en blanco para ambos.

Estado de procesamiento

3. Visualización implícita: Introduzca un 1 para Entrante, un 2 para Saliente o en blanco para ambos.

Dirección

Opciones de proceso: Corrección de transacciones de la lista de materiales

Desplegar

Nivel de consulta: Introduzca un 1 para consultar a Nivel de batch, o déjelo en blanco para consultar a nivel de transacción.

Visualización procesada:

Introduzca un 1 para Procesada, un 2 para No procesada o un espacio en blanco para ambas.

Dirección: Introduzca un 1 para Entrada, un 2 para Salida o un espacio en blanco para ambos.

Versiones

Versión implícita: Introduzca la versión de Lista de materiales con procesamiento de entrada por presentar.

Si se deja en blanco, se utilizará

ZJDE0001.

Opciones de proceso: Revisiones de transacciones de rutas de fabricación

Desplegar

1. Introduzca un '1' para consultar a nivel de Batch, y deje en blanco para consultar a nivel de Transacción.

Nivel de consulta

2. Visualización implícita: Introduzca un '1' para Procesado, un '2' para Sin procesar o en blanco para ambos.

Estado de procesamiento

3. Visualización implícita: Introduzca un '1' para Entrante, un '2' para Saliente o en blanco para ambos.

Dirección

Envío de transacciones a sistemas externos

Puede enviar las transacciones que crea o que cambia en el sistema Administración de datos del producto a otro sistema. Por ejemplo, si su organización usa dispositivos de digitalización portátiles, puede usar las transacciones de interoperabilidad para actualizar la base de datos que usan los dispositivos de digitalización.

La transacción de salida implícita es una copia de la transacción de datos después de crearla o cambiarla (una *imagen posterior*). Con la interoperabilidad, puede enviar también una copia de cada transacción antes de los cambios (una *imagen anterior*). La creación y el envío de imágenes anteriores requiere tiempo de procesamiento adicional. Para controlar el tipo de imagen, configure la opción de proceso en las aplicaciones de aplicación que crean transacciones.

Puede enviar transacciones a un sistema externo de las siguientes aplicaciones en el sistema Administración de datos del producto:

- Registro/cambio de centros de trabajo (P3006)
- Calendario de días hábiles (P00071)
- Registro/cambio de listas de materiales (P3002)
- Registro/cambio de rutas de fabricación (P3003)

Para crear transacciones de salida, especifique el tipo de transacción correcta en la opción de proceso relacionada. El sistema ubica una copia de la transacción en el archivo de interfaz para ese tipo de transacción. Por ejemplo, cuando ejecuta Registro/cambio de centros de trabajo con la opción de proceso de interoperabilidad activada, el sistema sitúa una copia actualizada de los datos del centro de trabajo en el archivo de interfaz F30006Z1. Los datos quedan así disponibles para que un sistema externo haga uso de ellos.

El sistema crea la transacción de salida en formato EDI. Los sistemas externos pueden procesar las transacciones por medio del procesamiento estándar EDI, incluyendo la extracción.

Antes de comenzar

- ☐ Defina los controles de exportación de datos para el tipo de transacción de salida. El sistema usa los controles de exportación de datos para determinar las aplicaciones en batch o los procesos de negocios que proporcionan terceros para usarlos en las transacciones de procesamiento.

Consulte también

- *Registro de centros de trabajo* para obtener información acerca del registro de información para los centros de trabajo.
- *Configuración de un calendario de días hábiles* para obtener información acerca de la configuración del calendario.
- *Registro de listas de materiales* para obtener información acerca del registro de una lista de materiales.
- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* para obtener información acerca del registro de una ruta.

Apéndices

Apéndice A: Plazos

La determinación del plazo es una parte fundamental de cualquier proceso de manufactura o de programación. Para cualquier producto que compra o fabrica, existe un lapso entre el momento en que lo ordena o lo empieza a fabricar y el momento en que lo recibe o lo termina. Para considerar este lapso, debe calcular el tiempo extra (plazo) y tomarlo en consideración al realizar la planificación.

La información acerca de plazos incluye los siguientes temas:

- ☐ Conceptos de plazo
- ☐ Fechas de inicio de órdenes de trabajo
- ☐ Fechas de inicio y vencimiento de operaciones
- ☐ Operaciones superpuestas
- ☐ Operaciones superpuestas y simultáneas
- ☐ Cálculo de plazos

El plazo acumulativo es el tiempo total necesario para la terminar un producto. El sistema Administración de plantas usa la fecha solicitada de la orden y, con base en los métodos que se usan para definir el plazo del nivel (plazo por unidad), calcula la fecha de inicio adecuada de la orden.

Existen muchos factores que influyen en la política de plazos de su compañía, entre ellos:

- Ambiente de manufactura (ensamblaje bajo pedido, fabricación bajo pedido)
- Cantidades fijas o variables
- Operaciones en serie o simultáneas
- Tiempo fijo o variable
- Número de turnos y operadores
- Factorización por eficiencia
- Protección

El uso del plazo fijo o variable en la compañía depende de si tiene cantidades uniformes de órdenes de trabajo para un artículo manufacturado. Si sus cantidades de órdenes de trabajo varían significativamente, debe usar el plazo variable. Una variación significativa sería cualquier cantidad que requiera un plazo mayor o menor. Los artículos con plazos cortos pueden tener fluctuaciones mayores que aquellos con plazos largos. Especifique el plazo fijo o variable en la pantalla Datos de manufactura de la planta para la Sucursal de artículos.

Para cualquier producto manufacturado, el sistema calcula los cuatro tipos de plazo siguientes:

Plazo del nivel

El número de días hábiles necesarios para terminar el producto una vez que se dispone de todos los artículos.

Consulte *Plazo del nivel* para obtener más información y los cálculos asociados.

Plazo de manufactura

Es el número total de días hábiles necesarios para terminar un producto, desde los componentes del nivel inferior hasta el artículo final, suponiendo que todos los artículos comprados se encuentran en las existencias.

Consulte *Plazo de manufactura* para obtener más información y los cálculos asociados.

Plazo acumulativo

Es el número de días hábiles necesarios para adquirir artículos y terminar un producto, desde los componentes de nivel inferior hasta el artículo final. El plazo acumulativo es el plazo de nivel de un producto más el plazo acumulativo más largo de cualquiera de sus componentes.

Consulte *Plazo acumulativo* para obtener más información y los cálculos asociados.

Plazo por unidad

Es la suma de los tiempos de ejecución, según se define por los códigos de carga primaria de los centros de trabajo, factorizado por la base del tiempo de ejecución y convertido al plazo por unidad.

Consulte *Plazo por unidad* para obtener más información y los cálculos asociados.

El sistema Administración de plantas usa los siguientes datos para el cálculo de plazos:

- Operaciones en serie o simultáneas
- Indicador de plazo fijo o variable
- Horas de mano de obra, preparación, colas de espera, traslados y ejecución de máquina de la ruta de fabricación.
- Código de carga primaria del centro de trabajo
- Número de empleados o máquinas por centro de trabajo
- Horas por día hábil

Para calcular plazos, el sistema realiza lo siguiente:

- Usa la información que configure para cada artículo en Datos de manufactura de la planta en el sistema Administración de inventario
- Coordina la información con las instrucciones de la ruta de fabricación y la información del centro de trabajo que introduzca en el sistema Administración de datos del producto
- Determina los plazos de todos los artículos principales y componentes

En cualquier punto durante su proceso de planificación y programación, puede cambiar manualmente los valores de los plazos por medio de Datos de manufactura.

Puede usar plazos fijos o variables para los ingredientes. El sistema resta los plazos fijos o variables directamente de la fecha solicitada en la solicitud de trabajo para calcular la fecha de inicio de la producción. El plazo fijo permanece igual sin considerar la cantidad producida. Sin embargo, los plazos variables se ajustan de acuerdo con la cantidad producida.

Conceptos de plazo

La tabla siguiente explica importantes términos y conceptos de plazo con los cuales necesita familiarizarse:

Horas de máquina	Es el número de horas de máquina necesarias para producir la cantidad a partir del código con base de tiempo.
Horas de mano de obra	Es el número de horas de mano de obra necesarias para producir la cantidad a partir del código con base de tiempo.

Horas de preparación	Es el número de horas necesarias para preparar la maquinaria para producir un artículo específico, sin considerar la cantidad.
Horas de traslado	Es el número de horas en tránsito de una orden de trabajo de manufactura desde la terminación de una operación hasta el inicio de la siguiente.
Horas de cola de espera	Es el número de horas de espera de un trabajo en un centro de trabajo antes de realizar ahí la preparación o la ejecución de un trabajo.
Horas totales de cola de espera y traslados	Es la suma de las horas de movimiento y las horas de cola de espera.
Código con base de tiempo	Es un código definido por el usuario que indica la forma en la que se expresan las horas de máquina o de mano de obra de un producto. Los códigos con base de tiempo identifican la base de tiempo o la tasa por usar para las horas de máquina o de mano de obra que se introducen en cada etapa de las instrucciones de la ruta de fabricación, por ejemplo 25 horas por cada 1,000 piezas. Los códigos con base de tiempo se actualizan en Códigos con base de tiempo.
Unidades de recursos	Muestra la capacidad disponible en un centro de trabajo para los meses del calendario. Al calcular las fechas de inicio y vencimiento de operaciones, el sistema usa las horas disponibles para calcular las fechas de inicio de operaciones. Las unidades de recursos se actualizan en la pantalla Unidades de recursos del centro de trabajo.
Código de carga primaria	Determina si un centro de trabajo usa principalmente mano de obra o maquinaria. El código de carga primaria también determina si el sistema usa el número de empleados o el número de máquinas para determinar las unidades de recursos diarios en el archivo Unidades de recursos. Los códigos de carga primaria se actualizan en la pantalla Revisiones del centro de trabajo. Para el cálculo de plazos, son admisibles los siguientes valores de código de carga primaria: • L = Horas de ejecución de mano de obra • M = horas de ejecución de la máquina por la mano de obra • B = Horas de preparación y de ejecución • C = horas máquina y de preparación

Piezas compradas

Es una pieza adquirida de un proveedor. Para cualquier pieza que se compra, especifique el plazo de nivel, el cual equivale al plazo acumulativo. Implícitamente, los plazos de manufactura, plazos por unidad, el total de horas de traslados y de cola de espera y los tiempos de preparación de las piezas compradas son iguales a cero.

Fechas de inicio de órdenes de trabajo

El sistema usa el plazo de nivel o el plazo por unidad de un artículo definido en la pantalla Datos de manufactura para calcular la fecha de inicio de una orden de trabajo con base en la fecha de vencimiento de la orden.

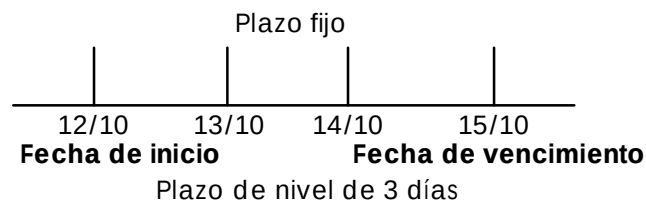
Las fechas de inicio de las órdenes de trabajo se calculan usando uno de los siguientes plazos:

- Plazo fijo
- Plazo variable

Plazo fijo

Cuando un artículo tiene un plazo fijo, el sistema usa el valor de plazo del nivel del artículo durante la programación retroactiva para calcular la fecha de inicio de órdenes de trabajo.

Por ejemplo, el sistema genera una orden planificada para el producto 101 con fecha de vencimiento solicitada de 15/10. El plazo del nivel de este producto es de 3 días, así que el sistema calcula la fecha de inicio mediante una cuenta regresiva de tres días hábiles del calendario de la planta desde la fecha solicitada (sin incluirla). El sistema asigna a la orden la fecha de inicio de 12/10.



Plazo variable

Cuando un artículo tiene un plazo variable, el sistema usa el siguiente cálculo para determinar los días de plazo:

$$\frac{(\text{Plazo por unidad} \times \text{cant. orden} / \text{TBC}) + \text{preparación} + \text{total cola / movimiento}}{\text{Horas de trabajo por día}}$$

Horas de trabajo por día

* El sistema lee el Código con base de tiempo (TBC) en el archivo Sucursal de artículos (F4102).

Por ejemplo, para determinar la fecha de inicio, el sistema realiza una cuenta regresiva con los días de plazo a partir de la fecha de vencimiento de las órdenes planificadas. El sistema efectúa la programación retroactiva de la fecha de vencimiento, 15/10, dos días para determinar la fecha de inicio de 13/10.

$$\begin{aligned} & (32 \times 1000 / 10,000) + 1 + 9 / 8 \\ & (3.2 + 10) / 8 = 2 \text{ días} \end{aligned}$$

La siguiente tabla muestra los valores que se usan en este ejemplo:

Fecha de vencimiento	10/15
Plazo por unidad	32 horas
Cantidad de la orden	1,000
Preparación	1 hora
Total de cola/traslado	9 horas
Horas de trabajo por día	8 horas

Nota: el plazo por unidad no usa el tamaño del equipo en el cálculo de los plazos de un artículo que tiene un centro de trabajo con base en la mano de obra. Sin embargo, el plazo por unidad sí usa el número de empleados en el centro de trabajo al calcular el plazo.

Fechas de inicio y vencimiento de operaciones

El sistema calcula las fechas de inicio y vencimiento de la operación usando el número promedio de horas por operación.

Las fechas de inicio y vencimiento se calculan usando uno de los siguientes plazos:

- Plazo fijo
- Plazo variable

Plazo fijo

El sistema calcula las horas de operación de un plazo fijo usando la siguiente información:

- Plazo del nivel
- Horas por día hábil
- Número de empleados por máquina
- Número de operaciones

Debe programar las horas por operación de acuerdo a las unidades de recursos dentro de todo el plazo del nivel para asegurar que la fecha de inicio de la primera operación es la misma que la fecha de inicio de la orden de trabajo. Cuando el trabajo se traslada a un centro de trabajo distinto en el mismo día, el sistema disminuye las unidades de recursos disponibles de acuerdo con el porcentaje restante del día hábil. El sistema no usa unidades de recursos en la fecha de vencimiento de la orden de trabajo. En cambio, supone que la orden se terminó al final del día anterior.

Para cada operación, el sistema programa este tiempo promedio en el centro de trabajo correcto con base en las horas disponibles del archivo Unidades de recursos del centro de trabajo (F3007). El sistema programa la fecha de vencimiento de la última operación para el día anterior a la fecha de vencimiento de la orden de trabajo.

Cálculo

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular el tiempo promedio de cada operación:

$$\frac{\text{días de nivel de plazo} \times \text{horas de trabajo por día} \times \text{empleados o máquinas}}{\text{número de secuencias de operaciones (solo códigos de secuencia de operaciones en blanco)}} = \text{tiempo promedio por operación}$$

* Las horas de trabajo por día se obtienen del archivo Constantes de manufactura de plantas (F3009).

La siguiente tabla muestra los valores que se usan en este cálculo.

Fecha de vencimiento de órdenes de trabajo	05/01/98
Tiempo promedio por operación	25 horas
Operaciones en las instrucciones de la ruta de fabricación	OP40 WC 200–204 vencimiento 4/30 inicio 4/27
	OP30 WC 200–101 vencimiento 4/27 inicio 4/24
	OP20 WC 200–204 vencimiento 4/24 inicio 4/21
	OP10 WC 200–101 vencimiento 4/21 inicio 4/17
Unidades de recursos del centro de trabajo 200–204	8
Unidades de recursos del centro de trabajo 200–101	8

Plazo variable

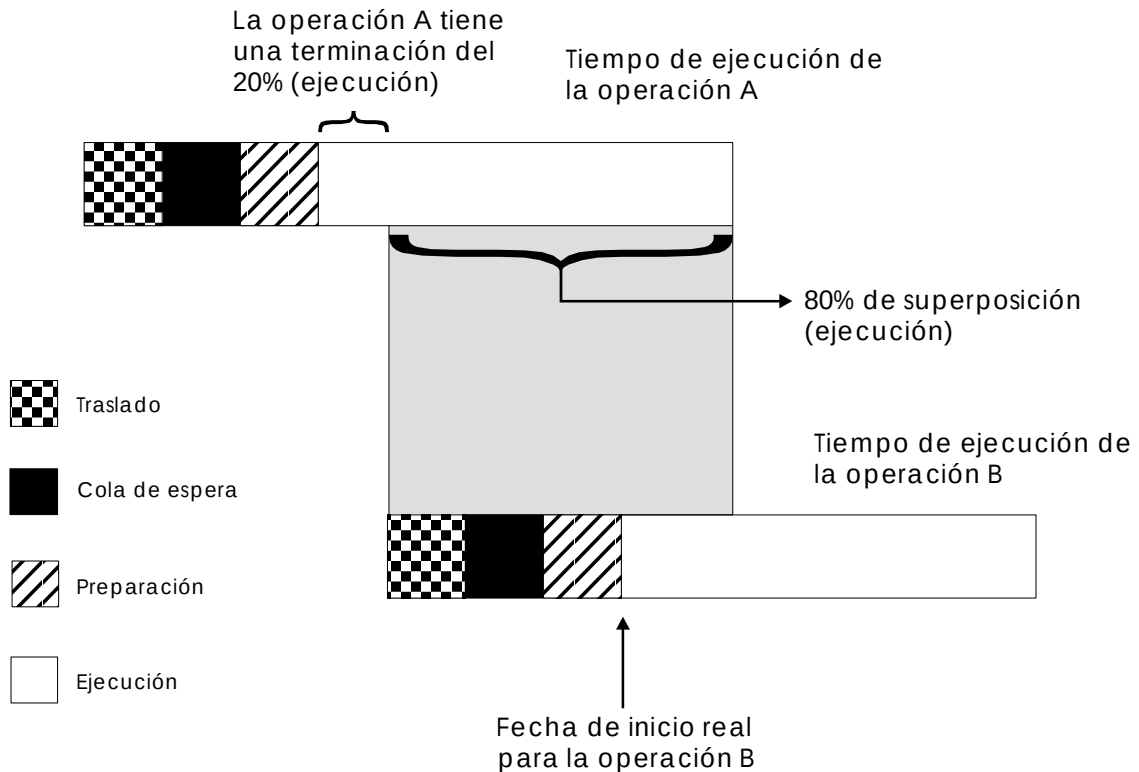
Para determinar plazos variables, el sistema programa las horas reales de las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo, de acuerdo con las mismas reglas de unidades de recursos que se usan para el plazo variable.

El sistema usa el código de carga primaria para determinar las horas por usarse. Posteriormente, las horas se aplican al archivo de unidades de recursos, de la misma forma en la que se aplica a los plazos fijos. El sistema aplica el tiempo de cola de espera de las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo al principio de una operación, y aplica el tiempo de traslados al final de una operación.

Operaciones superpuestas

Un método usado para comprimir los plazos es superponer operaciones. Las operaciones superpuestas son dos o más operaciones en una instrucción de la ruta de fabricación que se procesan simultáneamente. El porcentaje de superposición es el tiempo en que se pueden procesar estas operaciones simultáneamente. Puede definir el punto en el que puede empezar la segunda operación antes de que termine la primera. Debido a los tiempos de preparación, movimiento y cola de espera, la superposición real en tiempo de ejecución puede ser menor que el porcentaje de superposición que usted definió.

En el ejemplo a continuación, la operación B tiene un 80% de superposición. Esto significa que la operación B puede comenzar cuando quede por terminar el 80% de la operación A, o cuando se ha terminado el 20% de la operación A. Las operaciones A y B están activas mientras se superpongan.



Si el porcentaje de superposición hace que una operación finalice posteriormente a la última operación de las instrucciones de la ruta de fabricación, el sistema emite un mensaje de error e introduce la fecha solicitada y de inicio de la orden de trabajo en cada operación.

Operaciones superpuestas y simultáneas

Si se especifica un porcentaje de superposición en las instrucciones de la ruta de fabricación, la instrucción de la ruta de fabricación de la orden de trabajo incluye las operaciones especificadas que se superponen. Por ejemplo, un 80% de porcentaje de superposición de una operación significa que la siguiente operación puede comenzar cuando se haya terminado el 20% de la operación anterior.

Fecha de terminación de órdenes de trabajo	01/05
Ultima operación 20	24 horas
Primera operación 10	24 horas
Horas de recursos por día, por centro de trabajo	8 horas
Superposición en la operación 20	75%

	Sin superposición	Con superposición
Operación 10		
inicio	27/04	27/04
terminación	29/04	29/04
Operación 20		
inicio	30/04	27/04
terminación	02/05	30/04

Usando los datos de las tablas anteriores, el sistema adelanta la fecha de terminación de la operación anterior un 75% de 24 horas, es decir, 18 horas. Posteriormente, el sistema vuelve a calcular la fecha de inicio usando las reglas normales de programación retroactiva. Como resultado, las operaciones 10 y 20 se superponen y tomarán 24 horas para terminar. El siguiente diagrama ilustra este concepto.

Fecha	4/27	4/28	4/29	4/30	5/1	5/2
Horas de recursos	8	8	8	8	8	8
OP 10 (24 horas) (sin superposición)	<-----	-----	----->			
OP 20 (24 horas) (sin superposición)				<-----	-----	----->
OP 10 (con superposición)	<-----	-----	----->			
OP 20 (con superposición)	<-	-----	-----	-->		

Cálculo de plazos

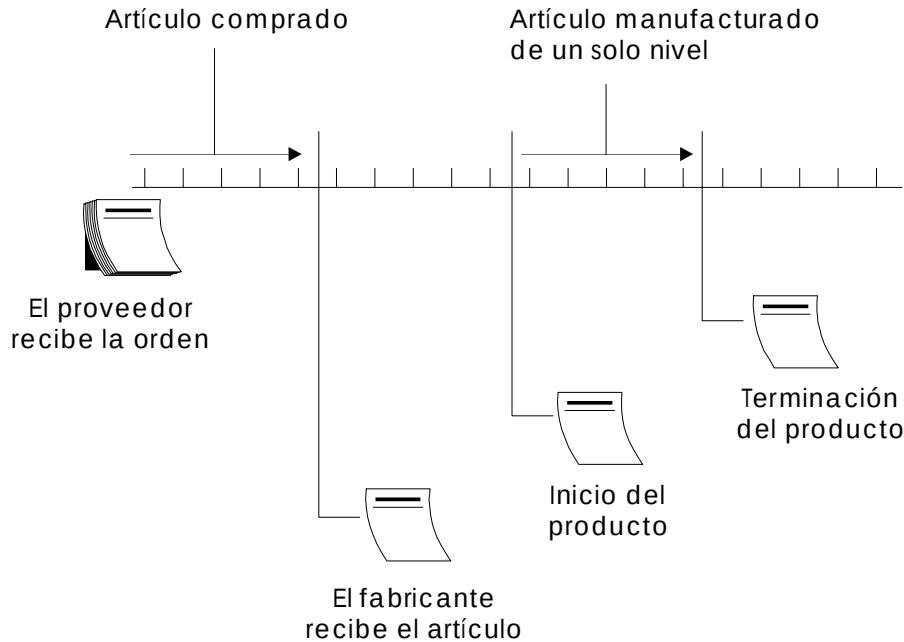
El cálculo de la aplicación Acumulación de plazos actualiza los valores siguientes en la aplicación Datos de manufactura de plantas:

- Plazo del nivel (si usa la cantidad del plazo de manufactura)
- Plazo de manufactura
- Plazo acumulativo
- Plazo por unidad
- Total de horas de cola de espera y traslado
- Horas de preparación

Cada uno de estos valores se describe detalladamente en los temas a continuación.

Plazo del nivel

Para un artículo manufacturado, el plazo del nivel es el número de días hábiles necesarios para terminar el producto una vez que todos los artículos están disponibles. El plazo de nivel de un artículo comprado es el número de días del calendario necesarios para recibir el artículo después de que el proveedor recibe la orden de compra. El siguiente ejemplo le muestra los puntos del proceso donde se encuentran los plazos acumulativos de un artículo manufacturado y de uno adquirido:



Cálculo

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular el plazo del nivel:

$$\sum \frac{((M \text{ o } L) / (E \text{ o } M)) \times MLQ}{TBC^*} + \frac{\text{preparación} + \text{total horas de cola/movimiento}}{\text{Horas de trabajo por día del archivo Constantes}}$$

* El sistema lee el Código con base de tiempo (TBC) en el archivo Maestro de rutas de fabricación (F3003).

La siguiente tabla define los valores usados en la fórmula.

M o L	Horas de máquina o de mano de obra con base en el código de carga primaria
L o B	Horas de mano de obra
M o C	Horas de máquina
SUM	Suma de todas las operaciones
TBC	Código con base de tiempo
MLQ	Cantidad del plazo de manufactura
E	Número de empleados en el centro de trabajo
M	Número de máquinas en el centro de trabajo

Por ejemplo:

$$\frac{\{(8)/(1)\} \times 2,000}{10,000} + \frac{\{(12)/(1)\} \times 2,000}{10,000} + \frac{\{(12)/(1)\} \times 2,000}{10,000} \times 1 + 9 = 8$$

$$(1.6 + 2.4 + 2.4 + 1 + 9) / 8 = 16.4 / 8 =$$

3 días de plazo de nivel

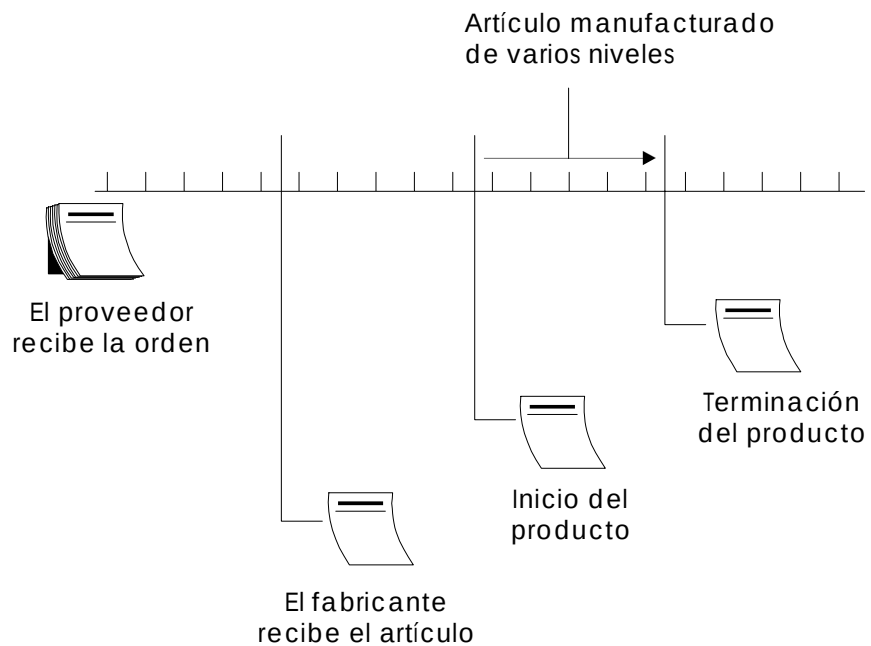
Plazo de manufactura

El plazo de manufactura es el número total de días hábiles necesarios para terminar un producto, desde los artículos del nivel más bajo hasta el artículo final, suponiendo que todos los artículos comprados se encuentran en la planta. El plazo de manufactura incluye lo siguiente:

- Tiempo de preparación de la orden
- Tiempo de cola de espera
- Tiempo de preparación
- Tiempo de ejecución
- Tiempo de traslado
- Tiempo de inspección
- Tiempo de almacenamiento

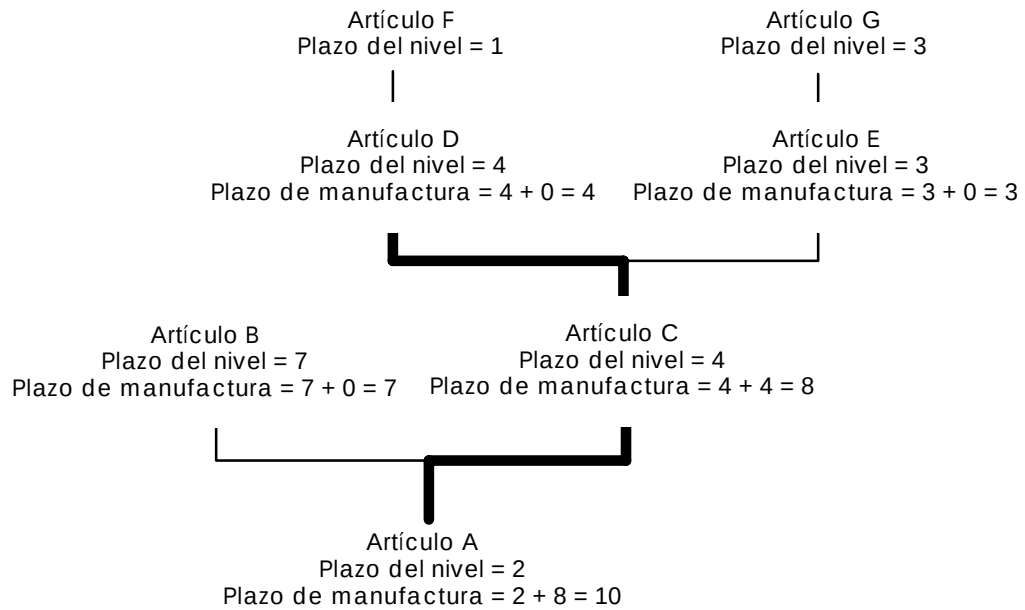
El plazo de manufactura es el total del plazo de nivel de un artículo más el plazo más largo de manufactura de cualquiera de sus componentes.

Los plazos de los artículos comprados no se incluyen en los cálculos del plazo de manufactura. El siguiente ejemplo le muestra los puntos del proceso donde se encuentra el plazo de manufactura de un artículo fabricado:



Cálculo

El flujo siguiente representa un cálculo del plazo de manufactura.



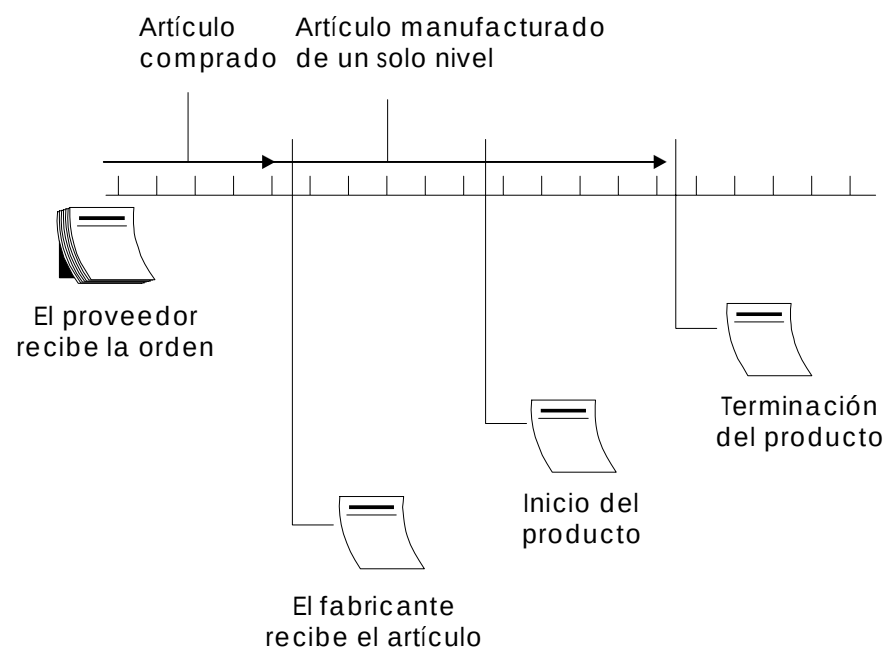
Línea en negrita = Plazo más largo de manufactura de cualquier artículo del producto.
 Los artículos A, B, C, D y E son artículos manufacturados.
 Los artículos F y G son artículos comprados.

Plazo acumulado

A diferencia de los plazos de manufactura, el plazo acumulativo incluye los plazos de los artículos comprados. Cubre el tiempo que toma adquirir los artículos comprados y el tiempo que toma terminar el producto.

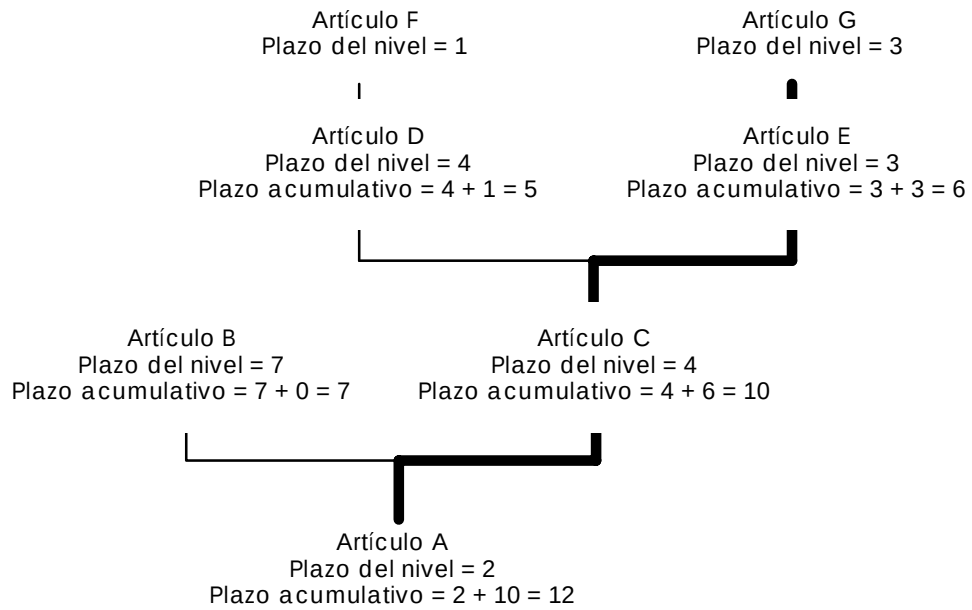
El plazo acumulativo es el número de días hábiles que se necesitan para adquirir artículos y terminar un producto, desde sus componentes de nivel inferior hasta el artículo final. El plazo acumulativo es el plazo de nivel de un producto más el plazo acumulativo más largo de cualquiera de sus componentes.

El plazo acumulativo de un artículo comprado es su plazo del nivel. El siguiente ejemplo le muestra los puntos del proceso donde se encuentran los plazos acumulativos de un artículo manufacturado y de uno adquirido:



Cálculo

El flujo siguiente representa un cálculo de plazo acumulativo.



Línea en negrita = Plazo más largo de manufactura de cualquier artículo del producto.
 Los artículos A, B, C, D y E son artículos manufacturados.
 Los artículos F y G son artículos comprados.

Plazo por unidad

El plazo por unidad es la suma de los tiempos de ejecución, como lo definen los códigos de carga primaria de los centros de trabajo, factorizado por la base del tiempo de la ruta de fabricación y convertido a plazo por unidad. El plazo por unidad define las fechas de inicio admisibles de las órdenes planificadas en cantidad diferente a la cantidad de la orden planificada normalmente. Cuando ejecuta la aplicación acumulación de plazos, el sistema mide el plazo por unidad en horas.

Cálculo

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular el plazo por unidad.

$$\Sigma \left(\frac{\{(M \text{ o } L) / (E \text{ o } M)\} \times TBC^1}{TBC^2} \right)$$

Por ejemplo:

$$\frac{(8 / 1) \times 10,000}{10,000} + \frac{(12 / 1) \times 10,000}{10,000} + \frac{(12 / 1) \times 10,000}{10,000} =$$

$$8 + 12 + 12 =$$

32 horas por plazo de unidad

¹ El sistema lee el Código con base de tiempo en el archivo Sucursal de artículos (F4102).

² El sistema lee el Código con base de tiempo en el archivo Maestro de rutas de fabricación (F3003).

La siguiente tabla define los valores usados en la fórmula.

M o L	Horas de máquina o de mano de obra con base en el código de carga primaria
L o B	Horas de mano de obra
M o C	Horas de máquina
SUM	Suma de todas las operaciones
TBC	Código con base de tiempo
E	Número de empleados en el centro de trabajo
M	Número de máquinas en el centro de trabajo

Total de horas de cola de espera y traslado

Las horas de cola de espera indican el tiempo que la orden de trabajo de manufactura se encuentra inactiva en un centro de trabajo antes del inicio de la preparación o del trabajo. Las horas de movimiento indican el tiempo que una orden de trabajo se traslada desde la terminación de una operación hasta el inicio de la siguiente. Para calcular el total de horas de cola de espera y traslado, sume las horas de movimiento y las horas de cola de espera por ruta de fabricación.

En el siguiente ejemplo, 9 es el total de horas de cola de espera y traslado.

$$\begin{array}{ccc} \text{OP 30} & \text{OP 60} & \text{OP 80} \\ (1 + 2) & (2 + 4) & (0 + 0) \end{array} = 9$$

Horas de preparación

Las horas de preparación indican el tiempo necesario para preparar la maquinaria para ejecutar un artículo específico. Para calcular las horas de preparación, divida las horas de preparación entre el número de empleados o máquinas de cada ruta de fabricación y luego sume los valores. Esta fórmula asegura la uniformidad durante la programación retroactiva de la ruta de fabricación, porque las unidades de recursos del centro de trabajo se crean con base en estos números.

En el siguiente ejemplo, el total de horas de preparación es igual a 6.

$$\begin{array}{ccc} \frac{\text{Preparación}}{\text{Empleados o máquinas}} & \frac{1}{1} & \frac{2}{1} & \frac{6}{2} & = 6 \text{ horas de preparación} \\ & \text{OP 30} & \text{OP 60} & \text{OP 80} & \end{array}$$

Indice de contenido

Índice de contenido

A

Accesorios

- administración de cambios de ingeniería, 1–18
- centros de trabajo, 1–18, 4–2
- instrucciones de la ruta de fabricación, 1–18
- listas de materiales, 1–18, 3–3

Actualización de desecho de componentes, 4–34

Actualización de desechos de componentes, 6–36

Actualización de lista de materiales en puntos de uso, opciones de proceso, 6–40

Actualización de listas de materiales, 7–67

- antes de comenzar, 7–68

Actualización de listas de materiales en puntos de uso, opciones de proceso, 3–68

Actualización de puntos de uso (R30520)

- cambio de varias listas de materiales, 3–67
- cambio de varios procesos, 6–38
- informe, 3–67, 6–38

Actualización de rendimiento planificado, opciones de proceso, 4–35, 6–38

Actualización de rendimiento planificado (R3093), actualización de desechos de componentes, 4–34, 6–37

Acumulación de plazos (R30822A), generación de plazos, 4–42

Administración de cambio de ingeniería

- aprobación de órdenes, 7–63
- creación de solicitudes, 7–73
- revisión de órdenes, 7–51
- revisión de órdenes pendientes, 7–44

Administración de cambios de ingeniería

- accesorios, 1–18
- actualización de listas de materiales, 7–67
- configuración de órdenes, 7–7
- configuración de rutas de aprobación, 7–12
- configuración del foliador, 7–9
- definición de instrucciones de ruta para órdenes, 7–27
- definición de órdenes de cambio, 7–30
- descripción general, 7–1
- descripción general de las órdenes, 7–1

- descripción general de las solicitudes, 7–2
- impresión de información de órdenes, 7–59
- localización de información de órdenes, 7–51
- localización de tareas pendientes de órdenes, 7–57
- notificación a los responsables de la revisión de órdenes, 7–49
- registro de órdenes, 7–21
- revisión de órdenes para aprobación, 7–63
- trabajo con órdenes, 7–17
- ubicación de órdenes existentes, 7–18

Administración de datos del producto, 3–39

- acerca de la manufactura de proceso, 6–5
- acerca de listas de materiales, 3–3
- actualización de desechos de componentes, 4–34, 6–37
- actualización de listas de materiales, 7–67
- aplicaciones de interoperabilidad, 8–2
- aprobación de órdenes de cambio de ingeniería, 7–63
- cambio de varios procesos, 6–38
- cambios de las órdenes de cambio de ingeniería, 7–6
- cambios de varias listas de materiales, 3–67
- centros de trabajo, 4–9
- comandos de vía rápida, 1–25
- comparación de listas de materiales, 3–55
- configuración, antes de comenzar, 2–1
- configuración de artículos controlados por kanban, 5–24
- configuración de calendarios de turnos, 5–10
- Configuración de códigos definidos por el usuario, 2–3, 7–8
- configuración de constantes de manufactura, 2–11
- configuración de información de manufactura, 2–9
- configuración de información de turnos, 5–7
- configuración de kanban, 5–23
- configuración de listas de materiales e información de rutas de fabricación, 2–3
- configuración de mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–5
- configuración de órdenes de cambio de ingeniería, 7–7
- configuración de referencia cruzada de archivos planos, 8–3
- configuración de rutas de aprobación, 7–12

- configuración de rutas de aprobación de una orden específica, 7–14
- configuración de sistemas, 2–1
- configuración de turnos en las constantes de manufactura, 5–8
- configuración de turnos para centros de trabajo, 5–13
- configuración del calendario de planta, 2–15
- configuración del foliador, 7–9
- conversión de archivos planos, 8–3
- conversión del número de decimales para cantidades, 2–9
- creación de una solicitud de cambio de ingeniería, 7–73
- definición de cambios de órdenes de cambio de ingeniería, 7–30
- definición de instrucciones de ruta de fabricación de órdenes de cambio de ingeniería, 7–27
- descripción general, 1–11
- descripción general de centros de trabajo, 4–1
- descripción general de la administración de cambios de ingeniería, 7–1
- descripción general de las instrucciones de las rutas de fabricación, 4–1
- ejecución de la aplicación de conversión, 8–4
- envío de transacciones a sistemas externos, 8–13
- flujo del proceso, 1–13
- flujo del proceso de las órdenes de cambio de ingeniería, 7–5
- funciones, 1–18
- funciones de órdenes de cambio de ingeniería, 7–2
- generación de kanban, 5–27
- generación de plazos, 4–42
- impresión de información de instrucciones de las rutas de fabricación, 4–37
- impresión de información de listas de materiales, 3–60
- impresión de información de órdenes de cambio de ingeniería, 7–59
- impresión de información de procesos, 6–53
- integración de la planificación y ejecución de necesidades empresariales, 1–19
- integración de sistemas, 1–11, 7–3
- listas de materiales, 3–1
- localización de información de órdenes, 7–51
- localización de listas de materiales, 3–40
- localización de listas de materiales de un solo nivel, 3–41
- localización de listas de materiales de varios niveles, 3–42
- localización de puntos de uso de un componente
 - un solo nivel, 3–53
 - varios niveles, 3–54
- localización de tareas pendientes de órdenes de cambio de ingeniería, 7–57
- localización gráfica de una lista de materiales, 3–43
- manufactura de proceso, 1–15, 6–1
- manufactura de varias modalidades, 1–14
- manufactura discreta, 1–15
- manufactura repetitiva, 1–17, 5–1
- menús, 1–23
- niveles de cambio de las órdenes de cambio de ingeniería, 7–6
- notificación a los responsables de la revisión de órdenes de cambio de ingeniería, 7–49
- onfiguración de unidades de recursos para turnos, 5–17
- órdenes de cambio de ingeniería, 7–1
- personal de las órdenes de cambio de ingeniería, 7–4
- plazos, A–1
- recepción de transacciones de sistemas externos, 8–5
- registro de centros de trabajo, 4–10
- registro de información de costeo y contabilidad, 4–16
- registro de información de listas de planificación y de juegos, 3–26
- registro de información de producción, 3–28, 6–28
- registro de ingredientes del proceso, 6–20
- registro de instrucciones de las rutas de fabricación, 4–24
- registro de lista de coproductos y subproductos, 6–30
- registro de listas de materiales, 3–15
- registro de localizadores de componentes, 3–35
- registro de operaciones del proceso, 6–14
- registro de operaciones externas, 4–33
- registro de órdenes de cambio de ingeniería, 7–21
- registro de procesos, 6–12
- registro de productos intermedios, 6–34
- revisión de información de instrucciones de las rutas de fabricación, 4–35
- revisión de información de procesos, 6–44
- revisión de operaciones por centro de trabajo, 4–20
- revisión de órdenes de cambio de ingeniería, 7–51
- revisión de órdenes de cambio de ingeniería para aprobación, 7–63
- revisión de órdenes de cambio de ingeniería pendientes, 7–44
- revisión de plazos, 4–40
- revisión de procesos, 6–43

- revisión de transacciones de entrada, 8–7
- solicitudes de cambio de ingeniería, 7–2
- terminología de listas de materiales, 3–8
- tipos de listas de materiales, 3–4
- tipos de manufactura, 1–14
- trabajo con instrucciones de las rutas de fabricación, 4–23
- trabajo con interoperabilidad, 8–1
- trabajo con órdenes de cambio de ingeniería, 7–17
- trabajo con plazos, 4–39
- trabajo con procesos, 6–11
- ubicación de órdenes de cambio de ingeniería existentes, 7–18
- uso de unidades de medida, 1–14
- verificación de listas de materiales, 3–39
- verificación de procesos, 6–43
- Administración de inventario
 - integración, 1–11
 - integración de órdenes de cambio de ingeniería, 7–3
- Administración de órdenes de venta,
 - integración, 1–12
- Administración de plantas
 - integración, 1–11
 - integración de órdenes de cambio de ingeniería, 7–3
- Ambientes
 - manufactura de proceso, 1–15, 6–5
 - manufactura discreta, 1–15
 - manufactura repetitiva, 1–17, 5–1
- Análisis de integridad (R30601)
 - informe, 3–39, 6–43
 - verificación de listas de materiales, 3–39
 - verificación de procesos, 6–43
- Aplicaciones e identificaciones
 - Véase también* nombre específico de la aplicación
 - P0002 (Foliador), 7–9
 - P00071 (Calendario de días hábiles), 8–13
 - P00071 (Calendario de planta), 2–16
 - P00191 (Descripciones de procedimientos estándar), 2–5
 - P30006Z1 (Revisiones de transacciones del centro de trabajo), 8–2, 8–8
 - P30006Z1I (Procesamiento de transacciones de entrada del centro de trabajo), 8–2, 8–5
 - P3002 (Registro/cambio de lista), 3–16, 3–20, 3–22, 3–23, 3–26, 3–28, 8–13
 - P3002 (Registro/cambio de listas), Registro de sustitutos de componentes, 3–23
 - P3003 (Consulta de instrucciones), 6–51
 - Consulta del proceso, 6–51
 - P3003 (Consulta de rutas de fabricación), 4–35
 - P3003 (Informe de instrucciones de las rutas de fabricación), 4–37
 - P3003 (Informe Instrucciones), 6–55
 - P3003 (Informe Procesos), 6–55
 - P3003 (Registro/cambio de la ruta de fabricación), 4–24, 4–33, 8–13
 - P3003 (Registro/cambio de procesos), 6–15, 6–17, 6–18, 6–20, 6–24, 6–25, 6–27, 6–28, 6–30, 6–34
 - P3003Z1 (Revisiones de transacciones de la lista de materiales), 8–2
 - P3003Z1 (Revisiones de transacciones de rutas de fabricación), 8–2
 - P3006 (Registro/cambio de centro de trabajo), 4–10, 4–16, 8–13
 - P3007 (Registro/cambio de unidades de recursos), 5–17
 - P3007Z1 (Revisiones de transacciones del calendario de días hábiles), 8–2
 - P3009 (Constantes de manufactura), 2–12, 5–8
 - P3013 (Listas de piezas de OCI), 7–31, 7–34, 7–45, 7–46, 7–48
 - P30135 (Consulta de revisiones de OCI), 7–52
 - P3015 (Localizadores de componentes), 3–35
 - P3016 (Revisiones del Maestro de kanban), 5–24
 - P30200 (Consulta de ingredientes), 6–45, 6–46
 - P30200 (Consulta de listas de un solo nivel), 3–41
 - P30200 (Consulta de listas de varios niveles), 3–42
 - P30200 (Consulta de plazos), 4–40
 - P30201 (Un solo nivel en puntos de uso), 3–53
 - P30201 (Varios niveles en puntos de uso), 3–54
 - P30202 (Operaciones por centro de trabajo), 4–20
 - P30204 (Comparación de listas de materiales), 3–56
 - P30210 (Consulta de puntos de producción), 6–49
 - P30211 (Consulta de coproductos y subproductos), 6–48
 - P30220 (Revisión de tareas pendientes de OCI), 7–57
 - P30225 (Mesa de trabajo de OCI), 7–18
 - P30240 (Consulta de recursos), 6–50

- P30420 (Informe Puntos de uso del artículo), 3–66
- P30420 (Puntos de uso de ingredientes), 6–55
- P30450 (Cálculo de tamaños de kanban), 5–27
- P30460 (Ingredientes de varios niveles), 6–54
- P30510 (Introducción de valores de cambio de ingeniería), 7–67
- P30520 (Actualización de puntos de uso), 3–67, 6–38
- P30601 (Análisis de integridad), 3–39, 6–43
- P30601 (Ingredientes de un solo nivel), 6–53
- P3093 (Actualización de rendimiento planificado), 4–34, 6–37
- P4310 (Registro de órdenes de venta), Trabajo con detalles de órdenes, 7–45
- P47002 (Referencia cruzada de archivos planos), 8–3
- P48020 (Registro/cambio de OCI), 7–21, 7–27
- P48020 (Registro/cambio de SCI), 7–73
- P48020P (Detalles de OCI), 7–60
- P4808 (Maestro de rutas de aprobación de OCI), 7–12
- P4818 (Aprobación de OCI), 7–63
- P48181 (Notificación de OCI), 7–49
- P48182 (Ruta de aprobación de una OCI específica), 7–14
- P48185 (Revisión de aprobación/auditoría de OCI), 7–55
- P48421 (OCI pendientes), 7–61
- R0007Z1I (Procesamiento de transacciones del calendario de días hábiles de entrada), 8–2, 8–5
- R0007Z1P (Depuración de transacciones del calendario de días hábiles), 8–2
- R3002Z1I (Depuración de transacciones de listas de materiales), 8–2
- R3002Z1I (Procesamiento de listas de materiales de entrada), 8–5
- R3002Z1I (Procesamiento de transacciones de listas de materiales de entrada), 8–2
- R3003Z1I (Procesamiento de rutas de fabricación entrada), 8–5
- R3003Z1I (Procesamiento de transacciones de rutas de entrada), 8–2
- R30460 (Informe Lista de materiales de varios niveles), 3–66
- R30460 (Informe Listas de materiales de un solo nivel), 3–61
- R30822A (Acumulación de plazos), 4–42
- R30QNTY (QNTY Conversión de decimales), 2–9
- R3460Z1P (Depuración de transacciones de centros de trabajo), 8–2
- R3460Z1P (Depuración de transacciones de la ruta de fabricación), 8–2
- R47002C (Conversiones de archivos planos de entrada), 8–2, 8–4
- Aprobación de OCI (P4818)
 - Pantalla Revisiones de aprobaciones de OCI, 7–65
 - Pantalla Trabajo con aprobación de OCI, 7–64
 - revisión, 7–63
- Aprobación de órdenes de cambio de ingeniería, 7–63
- Archivos
 - Véase también* Archivos
 - F0003 (Maestro de centros de trabajo), 1–21
 - F0003 (Maestro de rutas de fabricación), 1–21
 - F0006 (Maestro de unidades de negocios), 1–21
 - F0007 (Calendario de días hábiles), 1–21
 - F0101 (Maestro de Libros de direcciones), 1–21
 - F30006Z1 (Transacción del centro de trabajo), 8–13
 - F30008 (Tasas del centro de trabajo), 1–21
 - F3002 (Maestro de listas de materiales), 1–21, 2–9, 6–11
 - F3007 (Unidades de recursos del centro de trabajo), 1–21
 - F3009 (Constantes de manufactura de taller), 1–21, 6–11
 - F3011 (Cambios de lista de materiales), 1–21, 2–9, 6–11
 - F3013 (Lista de piezas de OCI), 1–21, 2–9
 - F3015 (Localizador de componentes), 1–22
 - F3016 (Maestro de kanban), 1–22
 - F30161 (Detalle de tarjetas kanban), 1–22
 - F3105 (Nº de serie del lote de la orden de trabajo), 2–9
 - F3112 (Ruta de órdenes de trabajo), 1–22, 6–11
 - F3283 (Detalle del archivo de reglas), 2–9
 - F3293 (Reglas de inclusión de ensamblajes), 2–9
 - F3296 (Nivel del configurador/secuencia), 2–9
 - F40205 (Constantes de control del tipo de línea), 1–22
 - F4101 (Maestro de artículos), 1–22, 6–11
 - F4101M (Datos de manufactura del artículo), 1–22
 - F4102 (Sucursal del artículo), 1–22, 6–11
 - F41021 (Ubicación del artículo), 1–22
 - F4102J (Etiqueta de saldos del artículo), 1–22
 - F4104 (Referencia cruzada de artículos), 1–22

- F4801 (Maestro de órdenes de trabajo), 1–23
 - F4808 (Maestro de rutas de fabricación de OCI), 1–23
 - F48092 (OCI Suplementaria), 1–23
 - F4818 (Auditoría de la aprobación de la OCI), 1–23
 - Archivos de interfaz, conversión de archivos planos, 8–3
 - Archivos planos, conversión, 8–3
 - Artículo no almacenable, 3–11
 - Artículo sustituto, 3–11
 - registro, 3–23
 - Artículos
 - a granel, 3–12
 - configuración de kanban, 5–23
 - definición de artículos afectados por la orden de cambio de ingeniería, 7–31
 - ficticios, 3–10
 - no almacenables, 3–11
 - registro de un ingrediente sustituto, 6–25
 - registro de un sustituto, 3–23
 - relación de la línea de manufactura repetitiva, 5–5
 - sustituto, 3–11
 - Artículos a granel, 3–12
 - Artículos ficticios, 3–10
 - Auditoría de aprobación de la OCI (F4818), 1–23
 - Auditoría de aprobaciones de OCI, opciones de proceso, 7–66
- B**
- Batch, ejemplo de manufactura de proceso, 6–10
 - Batches, manufactura de proceso, 6–7
- C**
- Cálculo, plazo, A–11
 - Cálculo de plazos, opciones de proceso, 4–43
 - Cálculo de tamaños de kanban (R30450)
 - generación de kanban, 5–27
 - informe, 5–27
 - Cálculo del kanban, opciones de proceso, 5–28
 - Calendario, configuración, 2–15
 - Calendario de días hábiles, opciones de proceso, 2–17
 - Calendario de días hábiles (F0007), 1–21
 - Calendario de días hábiles (P00071), envío de transacciones a sistemas externos, 8–13
 - Calendario de planta (P00071)
 - configuración, 2–16
 - Pantalla Revisiones del calendario de días hábiles, 2–17, 5–12
 - Pantalla Trabajo con calendario de planta, 2–16, 5–11
 - Calendarios, configuración, 5–10
 - Calendarios de turnos, configuración, 5–10
 - Cambio de lista de materiales (F3011), 2–9
 - Cambio de listas de varios materiales, 3–67
 - Cambio de varias listas de materiales, antes de comenzar, 3–67
 - Cambio de varios procesos, 6–38
 - antes de comenzar, 6–39
 - Cambios de lista de materiales (F3011), 1–21, 6–11
 - Cantidades, conversión del número de decimales, 2–9
 - Carga de órdenes de compra en datos suplementarios, 7–47
 - Carga de órdenes de trabajo en datos suplementarios, 7–48
 - Centros de trabajo
 - accesorios, 1–18, 4–2
 - configuración de turnos, 5–13
 - descripción general, 4–1
 - diseño funcional, 4–4
 - ejemplos, 4–1
 - integración de sistemas, 4–3
 - registro, 4–10, 6–18
 - registro de información de costeo y contabilidad, 4–16
 - revisión de operaciones, 4–20
 - trabajo con, 4–9
 - Código con base de tiempo, conceptos de plazo, A–4
 - Código de carga primaria, conceptos de plazo, A–4
 - Códigos de nivel inferior, actualización, 3–39
 - Códigos definidos por el usuario
 - configuración, 2–3
 - configuración de órdenes de cambio de ingeniería, 7–8

Administración de datos del producto

- Comandos de vía rápida, Administración de datos del producto, 1–25
- Comparación de lista de materiales, opciones de proceso, 3–58
- Comparación de listas de materiales, 3–55
- Comparación de listas de materiales (P30204)
 - comparación, 3–56
 - Pantalla Mostrar comparaciones, 3–57
 - Pantalla Trabajo con comparación, 3–56
- Componentes
 - localización de listas de materiales de un solo nivel, 3–53
 - localización de listas de materiales de varios niveles, 3–54
- Compras, integración, 1–11
- Configuración, Administración de datos del producto, 2–1
- Configuración de artículos controlados por kanban, 5–24
- Configuración de calendarios de turnos, 5–10
- Configuración de códigos definidos por el usuario, 2–3, 7–8
- Configuración de constantes de manufactura, 2–11
- Configuración de información de manufactura, 2–9
- Configuración de información de turnos, 5–7
- Configuración de kanban, 5–23
- Configuración de listas de materiales e información de rutas de fabricación, 2–3
- Configuración de mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–5
- Configuración de ordenes de cambio de ingeniería, 7–7
- Configuración de referencia cruzada de archivos planos, 8–3
- Configuración de ruta de aprobación de una orden específica, 7–14
- Configuración de rutas de aprobación, 7–12
- Configuración de turnos en constantes de manufactura, 5–8
- Configuración de turnos para centros de trabajo, 5–13
- Configuración de unidades de recursos para turnos, 5–17
 - antes de comenzar, 5–17
- Configuración del calendario de planta, 2–15
- Configuración del foliador, 7–9
- Configuración del sistema, calendarios de turnos, 5–10
- Constantes
 - configuración de manufactura, 2–11
 - configuración de turnos, 5–8
- Constantes de control del tipo de línea (F40205), 1–22
- Constantes de manufactura, configuración de turnos, 5–8
- Constantes de manufactura (P3009)
 - configuración de constantes de manufactura, 2–12
 - configuración de turnos, 5–8
 - Pantalla Revisión de constantes de manufactura, 2–13, 5–9
 - Pantalla Trabajo con constantes de manufactura, 2–12, 5–8
- Constantes de manufactura de taller (F3009), 1–21, 6–11
- Consulta de coproductos y subproductos (P30211)
 - Pantalla Trabajo con consulta de coproductos y subproductos, 6–48
 - revisión de coproductos y subproductos, 6–48
- Consulta de ingredientes (P30200)
 - Pantalla Disponibilidad de piezas – Varios niveles indentados, 6–45
 - revisión de información de procesos, 6–45
- Consulta de instrucciones (P3003)
 - Pantalla Trabajo con procesos, 6–51
 - Pantalla trabajo con procesos, 6–52
 - revisión de instrucciones de procesos, 6–51
- Consulta de lista de materiales, opciones de proceso, 3–44
- Consulta de listas de un solo nivel (P30200)
 - localización, 3–41
 - Pantalla Consulta de listas de materiales – un solo nivel, 3–41
- Consulta de listas de varios niveles (P30200)
 - localización de listas de materiales de varios niveles, 3–42
 - Pantalla Consulta de listas de materiales – varios niveles indentados, 3–42
- Consulta de plazos (P30200), Pantalla Consulta de plazos – varios niveles indentados, 4–40

Consulta de puntos de producción (P30210)
 Pantalla Trabajo con puntos de producción de coproductos y subproductos, 6–49
 revisión de puntos de producción de coproductos y los subproductos, 6–49

Consulta de recursos (P30240)
 Pantalla Trabajo con secuencia de operaciones, 6–50
 revisión de recursos, 6–50

Consulta de revisiones de OCI, opciones de proceso, 7–54

Consulta de revisiones de OCI (P30135)
 localización de información de revisiones, 7–52
 Pantalla Trabajo con consulta de revisiones de OCI, 7–52
 Pantalla Trabajo con revisión de aprobación/auditoría de OCI, 7–53

Consulta de rutas de fabricación (P3003)
 Pantalla Trabajo con consultas de rutas de fabricación, 4–37
 Pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, 4–36

Consulta gráfica de listas (P30200), Trabajo con listas de materiales – Vista de árbol, 3–43

Consultas de plazos (P30200), revisión, 4–40

Consultas de rutas de fabricación (P3003), revisión, 4–35

Conversión de archivos planos de entrada (R47002C)
 aplicaciones de interoperabilidad, 8–2
 ejecución de la conversión, 8–4

Conversión de decimales QNTY, opciones de proceso, 2–11

Conversión de decimales QNTY (R30QNTY), conversión del número de decimales para cantidades, 2–9

Conversión del número de decimales para cantidades, 2–9

Conversiones, interoperabilidad, 8–4

Coproductos
 manufactura de proceso, 6–6
 registro, 6–30
 revisión, 6–48
 revisión de puntos de producción, 6–49

Corrección de transacciones de la lista de materiales, opciones de proceso, 8–11

Costeo de productos y Contabilidad de manufactura, integración, 1–12

Creación de una orden de cambio de ingeniería por una solicitud, 7–73

Cuadros de diálogo. *Véase* Pantallas

D

Datos de manufactura de artículos (F4101M), 1–22

Datos suplementarios
 carga de órdenes de compra, 7–47
 carga de órdenes de trabajo, 7–48

Decimales, conversión de cantidades, 2–9

Define los cambios, 7–30

Definición de artículos afectados, 7–31

Definición de cambios de ingeniería, 7–34

Definición de instrucciones de ruta de fabricación de órdenes de cambio de ingeniería, 7–27

Depuración de transacciones de la lista de materiales (R3002Z1P), aplicaciones de interoperabilidad, 8–2

Depuración de transacciones de la ruta de fabricación (R3003Z1P), aplicaciones de interoperabilidad, 8–2

Depuración de transacciones del calendario de días hábiles (R0007Z1P), aplicaciones de interoperabilidad, 8–2

Depuración de transacciones del centro de trabajo (R30006Z1P), aplicaciones de interoperabilidad, 8–2

Descripción general
 administración de cambios de ingeniería, 7–1
 Administración de datos del producto, 1–11
 centros de trabajo, 4–1
 Configuración de Administración de datos del producto, 2–1
 instrucciones de las rutas de fabricación, 4–1
 interoperabilidad, 8–1
 listas de materiales, 3–1
 manufactura de proceso, 6–1
 manufactura repetitiva, 5–1
 plazo, A–1

Descripción general de la industria, 1–3

Descripciones de procedimientos estándar (P00191)
 configuración de mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–5
 Pantalla Registro de mensajes genéricos/tasas, 2–6

pantalla Trabajo con mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–6

Desecho

- actualización, 6–37
- ejemplo de componentes, 4–34
- porcentaje de desecho de la operación, 6–38
- porcentaje de la operación, 4–34
- porcentaje planificado de rendimiento acumulativo, 6–37
- porcentaje planificado de rendimiento operacional, 6–37

Desecho de componentes

- actualización, 4–34
- ejemplo, 4–34
- porcentaje de desecho de la operación, 6–38
- porcentaje planificado de rendimiento acumulativo, 6–37
- porcentaje planificado de rendimiento operacional, 6–37

Desecho del componente, actualización, 6–37

Detalle de las listas de piezas de OCI (F3013), 2–9

Detalle de tarjetas kanban (F30161), 1–22

Detalle del archivo de reglas (F3283), 2–9

Detalles de OCI (R48020P)

- impresión del informe Detalles de OCI, 7–60
- informe, 7–60

E

Ejecución de la aplicación de conversión, 8–4

ERPx. Véase Planificación y ejecución de necesidades empresariales

Etiqueta de saldos del artículo (F4102J), 1–22

F

Familiarización con listas de materiales, 3–3

Fechas

- inicio, A–5
- inicio de operaciones, A–6
- vencimiento de operaciones, A–6

Fechas de inicio

- operación, A–6
- orden de trabajo, A–5
- plazo fijo de órdenes de trabajo, A–5
- plazo variable de órdenes de trabajo, A–6

Fechas de inicio y de vencimiento de operaciones, plazo variable, A–8

Fechas de inicio y vencimiento de operaciones, plazo fijo, A–7

Fechas de vencimiento, operaciones, A–6

Flujo del proceso

- Administración de datos del producto, 1–13
- órdenes de cambio de ingeniería, 7–5

Foliador, configuración, 7–9

Foliador (P0002)

- configuración, 7–9
- Pantalla Configuración del foliador por sistema, 7–11
- Pantalla Trabajo con foliador, 7–10

Funciones

- instrucciones de las rutas de fabricación, 4–6
- órdenes de cambio de ingeniería, 7–2

G

Generación de kanban, 5–27

Generación de plazos, 4–42

H

Herramientas, 3–12

Horas

- código con base de tiempo, conceptos de plazo, A–4
- conceptos de plazo
 - cola de espera, A–4
 - mano de obra, A–3
 - máquina, A–3
 - preparación, A–4
 - total de horas de cola de espera y traslados, A–4
 - traslado, A–4
- Registro de centros de trabajo, 4–10
- Registro para centros de trabajo, 6–18

Horas de cola de espera y traslado, cálculo, A–19

Horas de preparación, cálculo, A–19

Horas de traslado, cálculo, A–19

I

Impresión

- informe Ingredientes de un solo nivel, 6–53

- informe Ingredientes de varios niveles, 6–54
- Informe Instrucciones de rutas de fabricación, 6–55
 - informe Proceso, 6–55
 - Informe Puntos de uso de ingredientes, 6–55
 - instrucciones de las rutas de fabricación, 4–37
- Impresión de información de instrucciones de las rutas de fabricación, 4–37
- Impresión de información de listas de materiales, 3–60
- Impresión de información de órdenes de cambio de ingeniería, 7–59
- Impresión de información de procesos, 6–53
- Impresión de órdenes de trabajo de OCI, opciones de proceso, 7–60
- Impresión del informe Detalles de OCI, 7–60
- Información de costeo y contabilidad, registro, 4–16
- Información de producción
 - registro, 6–28
 - registro de listas de materiales, 3–28
- Información de referencia, registro, 3–20
- Información del nivel de calidad, registro, 6–24
- Información sobre el nivel de calidad, registro, 3–22
- Información sobre la potencia, registro, 3–22, 6–24
- Informe Actualización de puntos de uso, 3–67, 6–38
- Informe Análisis de integridad, 6–43
- Informe Cálculo de tamaños de kanban, 5–27
- Informe de análisis de integridad, 3–39
- Informe de impresión de lista de materiales, opciones de proceso, 3–61
- Informe de instrucciones de las rutas de fabricación (R30430), impresión, 4–37
- Informe Detalles de OCI, 7–60
- Informe Ingredientes de un solo nivel, 6–53
- Informe Ingredientes de varios niveles, 6–54
- Informe Instrucciones, 6–55
- Informe Instrucciones (R30430)
 - impresión, 6–55
 - informe, 6–55
- Informe Instrucciones de las rutas de fabricación, 4–37
- Informe Introducción de valores de cambio de ingeniería, 7–67
- Informe Lista de materiales de varios niveles, 3–66
 - opciones de proceso, 6–54
- Informe Lista de materiales de varios niveles (R30460), impresión, 3–66
- Informe Listas de materiales de un solo nivel, 3–61
 - opciones de proceso, 6–53
- Informe Listas de materiales de un solo nivel (R30460), impresión, 3–61
- Informe OCI pendientes, 7–61
- Informe Proceso, 6–55
- Informe Procesos (R30435)
 - impresión, 6–55
 - informe, 6–55
- Informe Puntos de uso de ingredientes, 6–55
- Informe Puntos de uso del artículo, 3–66
- Informe Puntos de uso del artículo (R30420), informe, 3–66
- Informes
 - Actualización de puntos de uso, 3–67, 6–38
 - Análisis de integridad, 3–39, 6–43
 - Cálculo de tamaño de kanban, 5–27
 - Detalles de OCI, 7–60
 - Ingredientes de un solo nivel, 6–53
 - Ingredientes de varios niveles, 6–54
 - Instrucciones, 6–55
 - Instrucciones de las rutas de fabricación, 4–37
 - Introducción de valores de cambio de ingeniería, 7–67
 - Listas de materiales de un solo nivel, 3–61
 - Listas de materiales de varios niveles, 3–66
 - Notificación de OCI, 7–49
 - OCI pendientes, 7–61
 - Proceso, 6–55
 - Puntos de uso de ingredientes, 6–55
 - Puntos de uso del artículo, 3–66
- Ingredientes
 - impresión de informes de varios niveles, 6–54
 - impresión de un informe de un solo nivel, 6–53
 - informe Puntos de uso de ingredientes, 6–55
 - manufactura de proceso, 6–6
 - registro, 6–20
 - registro como porcentajes, 6–27
 - registro de sustitutos, 6–25
 - revisión de información de procesos, 6–45

revisión de puntos de uso de un ingrediente,
6-46

Ingredientes de un solo nivel (R30460)
impresión, 6-53
informe, 6-53

Ingredientes de varios niveles (R30460)
impresión, 6-54
informe, 6-54

Instrucciones de la ruta de fabricación
funciones, 1-18
impresión del informe, 6-55

Instrucciones de las rutas de fabricación
batch, 4-7
descripción general, 4-1, 4-5
funciones, 4-6
impresión, 4-37
maestra, 4-7
operaciones, 4-5
operaciones alternativas, 4-7
registro, 4-24
revisión de información, 4-35
trabajo con, 4-23

Instrucciones de las rutas de fabricación
(R30430), informe, 4-37

Instrucciones de las rutas de fabricación en
batch, descripción general, 4-7

Instrucciones de las rutas maestras, descripción
general, 4-7

Instrucciones de ruta, definición de órdenes de
cambio de ingeniería, 7-27

Instrucciones de rutas, configuración de ruta de
aprobación de una orden específica, 7-14

Instrucciones de rutas de fabricación
manufactura de proceso, 6-6
manufactura repetitiva, 5-4

Integración
Administración de inventario, 1-11
Administración de órdenes de venta, 1-12
Administración de plantas, 1-11
centros de trabajo, 4-3
Compras, 1-11
Costeo de productos y Contabilidad de
manufactura, 1-12
orden de cambio de ingeniería, 7-3
Planificación de manufactura y distribución,
1-12
Planificación de necesidades de recursos,
1-12
Programa maestro de producción, 1-12

Integración de sistemas
Administración de inventario, 1-11
Administración de órdenes de venta, 1-12
Administración de plantas, 1-11
Compras, 1-11
Costeo de productos y Contabilidad de
manufactura, 1-12
Planificación de manufactura y distribución,
1-12
Planificación de necesidades de recursos,
1-12
Programa maestro de producción, 1-12

Integración del sistema
centros de trabajo, 4-3
órdenes de cambio de ingeniería, 7-3

Interoperabilidad
aplicaciones de transacciones, 8-2
configuración de referencia cruzada de
archivos planos, 8-3
conversión de archivos planos, 8-3
descripción general, 8-1
descripción general de transacciones de
entrada, 8-1
ejecución de la aplicación de conversión, 8-4
envío de transacciones a sistemas externos,
8-13
revisión de transacciones de entrada, 8-7
transacciones de recepción, 8-5

Introducción de datos de cambios de ingeniería,
opciones de proceso, 7-68

Introducción de valores de cambio de ingeniería
(R30510)
actualización de listas de materiales, 7-67
informe, 7-67

J

Juegos, registro, 3-26

K

kanban
generación, 5-27
manufactura repetitiva, 5-5

L

Línea de producción, manufactura repetitiva,
5-3

Líneas, relación del artículo de manufactura
repetitiva, 5-5

- Lista de códigos definidos por el usuario del código de disposición existente (40/ED), configuración, 7–9
- Lista de códigos definidos por el usuario del código de introducción paulatina (40/PH), configuración, 7–9
- Lista de códigos definidos por el usuario del código de razón (40/CR), configuración, 7–9
- Lista de códigos definidos por el usuario del código de tipo (00/PR), configuración, 7–9
- Lista de códigos definidos por el usuario del código de tipo (00/SS), configuración, 7–9
- Lista de códigos definidos por el usuario del código de tipo (00/TY), configuración, 7–9
- Lista de códigos definidos por el usuario del nivel de revisión siguiente (30/NR), configuración, 7–9
- Lista de códigos definidos por el usuario para códigos con base de tiempo (30/TB), configuración, 2–4
- Lista de códigos definidos por el usuario para tablas de artículos fabricados/comprados (31/I), configuración, 2–4
- Lista de códigos definidos por el usuario para tipos de lista de materiales (40/TB), configuración, 2–4
- Lista de códigos definidos por el usuario para tipos de ruta de fabricación (40/TR), configuración, 2–4
- Lista de materiales, registro, 3–15, 3–16
- Lista de materiales de manufactura, 3–8
- Lista de materiales de planificación, 3–5
- Lista de materiales de un solo nivel, localización de componente, 3–53
- Lista de materiales de un solo nivel (R30460), informe, 3–61
- Lista de materiales de varios niveles, localización de componente, 3–54
- Lista de materiales de varios niveles (R30460), informe, 3–66
- Lista de materiales en batch, 3–5
- Lista de materiales en porcentajes, 3–6
- Lista de materiales en puntos de uso, opciones de proceso, 3–55
- Lista de piezas de OCI, opciones de proceso, 7–38
- Lista de piezas de OCI (F3013), 1–21
 - carga de órdenes de compra en los datos suplementarios, 7–47
 - carga de órdenes de trabajo en datos suplementarios, 7–48
 - definición de artículos afectados, 7–31
 - definición de cambios de ingeniería, 7–34
 - revisión de órdenes de compra, 7–45
 - revisión de órdenes de trabajo, 7–46
- Listas de códigos definidos por el usuario
 - Código con base de tiempo (30/TB), 2–4
 - Código de disposición existente (40/ED), 7–9
 - Código de estado (00/SS), 7–9
 - Código de introducción paulatina (40/PH), 7–9
 - Código de prioridad (00/PR), 7–9
 - Código de razón (40/CR), 7–9
 - Código de tipo (00/TY), 7–9
 - Nivel de revisión siguiente (30/NR), 7–9
 - Tabla de artículos fabricados/comprados (41/I), 2–4
 - Tipo de lista de materiales (40/TB), 2–4
 - Tipos de ruta de fabricación (40/TR), 2–4
- Listas de materiales
 - accesorios, 1–18, 3–3
 - acerca de, 3–3
 - actualización, 7–67
 - artículo no almacenable, 3–11
 - artículo sustituto, 3–11
 - artículos a granel, 3–12
 - artículos ficticios, 3–10
 - comparación, 3–55
 - configuración, 2–3
 - descripción general, 3–1
 - descripción general de las instrucciones de las rutas de fabricación, 4–1
 - descripción general de los centros de trabajo, 4–1
 - herramientas, 3–12
 - impresión, 3–60
 - indentado, 3–9, 3–10
 - listas de manufactura, 3–8
 - listas de planificación, 3–5
 - listas en batch, 3–5
 - listas en porcentajes, 3–6
 - localización, 3–40, 3–41
 - localización de puntos de uso de un componente
 - un solo nivel, 3–53
 - varios niveles, 3–54
 - localización de varios niveles, 3–42
 - localización gráfica, 3–43
 - localizadores de componentes, 3–11
 - manufactura repetitiva, 5–4

- reemplazo de piezas, 3–12
 - registro de información de listas de planificación y de juegos, 3–26
 - registro de información de producción, 3–28
 - registro de información de referencia, 3–20
 - registro de información sobre el nivel de calidad y la potencia, 3–22
 - registro de un artículo sustituto, 3–23
 - relaciones de principales y componentes, 3–9
 - revisión, 3–39
 - terminología, 3–8
 - tipos, 3–4
 - varios cambios, 3–67
 - verificación, 3–39
 - Listas de materiales de un solo nivel, localización, 3–41
 - Listas de materiales en porcentajes
 - ejemplo, 6–8
 - manufactura de proceso, 6–7
 - Listas de piezas de OCI (P3013)
 - Pantalla Artículos relacionados de OCI, 7–35
 - Pantalla Búsqueda y selección de LM en puntos de uso, 7–36
 - Pantalla Registro de listas de piezas de OCI, 7–33
 - Pantalla Trabajo con datos suplementarios, 7–48
 - Pantalla Trabajo con detalles de la orden, 7–45
 - Pantalla Trabajo con listas de piezas de OCI, 7–32
 - Pantalla Trabajo con programación de órdenes, 7–47
 - Localización de información de órdenes de cambio de ingeniería, 7–51
 - Localización de listas de materiales, 3–40
 - Localización de listas de materiales de un solo nivel, 3–41
 - Localización de listas de materiales de varios niveles, 3–42
 - Localización de puntos de uso de un componente en listas de materiales de un solo nivel, 3–53
 - Localización de puntos de uso de un componente en listas de materiales de varios niveles, 3–54
 - Localización de tareas pendientes, 7–57
 - Localización gráfica de listas de materiales, 3–43
 - Localizador de componentes, 3–11
 - Localizador de componentes (F3015), 1–22
 - Pantalla Revisiones del localizador de componentes, 3–36
 - Pantalla Trabajo con localizador de componentes, 3–35
 - Localizadores de componentes, registro de listas de materiales, 3–35
 - Localizadores de componentes (P3015), registro, 3–35
- ## M
- Maestro de aprobaciones de rutas de fabricación de OCI (F4808), 1–23
 - Maestro de artículos (F4101), 1–22, 6–11
 - Maestro de centros de trabajo (F30006), 1–21
 - Maestro de kanban (F3016), 1–22
 - Maestro de Libros de direcciones (F0101), 1–21
 - Maestro de listas de materiales (F3002), 1–21, 2–9, 6–11
 - Maestro de órdenes de trabajo (F4801), 1–23
 - Maestro de rutas de aprobación de OCI, opciones de proceso, 7–14
 - Maestro de rutas de aprobación de OCI (P4808)
 - configuración, 7–12
 - Pantalla Revisiones de rutas de aprobación de OCI, 7–13
 - Pantalla Trabajo con Maestro de rutas de aprobación de OCI, 7–12
 - Maestro de rutas de fabricación (F3003), 1–21
 - Maestro de unidades de negocios (F0006), 1–21
 - Manufactura
 - administración de cambios de ingeniería, 7–1
 - configuración de constantes, 2–11
 - configuración de información, 2–9
 - discreta, 1–15
 - ejemplo repetitivo, 5–3
 - proceso, 1–15, 6–1, 6–5
 - repetitiva, 1–17, 5–1
 - terminología de proceso, 6–5
 - terminología repetitiva, 5–3
 - tipos, 1–14
 - varias modalidades, 1–14
 - Manufactura de proceso
 - acerca de, 6–5
 - actualización de desechos de componentes, 6–37
 - cambio de varios procesos, 6–38

descripción general, 1–15, 6–1
 ejemplo de proceso continuo, 6–9
 ejemplo de proceso en batch, 6–10
 impresión de información de procesos, 6–53
 procesamiento continuo, 1–16
 procesamiento continuo , 6–2
 procesamiento en batch, 1–16, 6–1
 registro de información de la producción,
 6–28
 registro de ingredientes, 6–20
 registro de operaciones del proceso, 6–14
 registro de procesos, 6–12
 registro de productos intermedios, 6–34
 registro de una lista de coproductos y
 subproducto, 6–30
 revisión de información de procesos, 6–44
 revisión de procesos, 6–43
 terminología, 6–5
 trabajo con procesos, 6–11
 verificación de procesos, 6–43
 Manufactura de varias modalidades, descripción
 general, 1–14
 Manufactura discreta, descripción general, 1–15
 Manufactura repetitiva
 configuración, 5–1
 configuración de artículos controlados por
 kanban, 5–24
 configuración de calendarios de turnos, 5–10
 configuración de información de turnos, 5–7
 configuración de kanban, 5–23
 configuración de turnos en las constantes de
 manufacturas, 5–8
 configuración de turnos para centros de
 trabajo, 5–13
 configuración de unidades de recursos para
 turnos, 5–17
 descripción general, 1–17, 5–1
 ejemplo, 5–3
 generación de kanban, 5–27
 información de instrucciones de rutas de
 fabricación, 5–4
 kanban, 5–5
 línea de producción, 5–3
 lista de materiales, 5–4
 relación entre el artículo y la línea de
 producción, 5–5
 terminología, 5–3
 Mensajes genéricos, configuración, 2–3, 2–5
 Menús, Administración de datos del producto,
 1–23
 Mesa de trabajo de OCI, opciones de proceso,
 7–20

Mesa de trabajo de OCI (P30225)
 Pantalla Trabajo con mesa de trabajo de OCI
 por artículo, 7–18
 ubicación de órdenes de cambio de ingeniería
 existentes, 7–18
 MPS. Véase Programa maestro de producción

N

N° de serie del lote de la orden de trabajo
 (F3105), 2–9
 Nivel del configurador/archivo de secuencia
 (F3296), 2–9
 Niveles de revisión, órdenes de cambio de
 ingeniería, 7–6
 Notificación a los responsables de la revisión de
 órdenes de cambio de ingeniería, 7–49
 Notificación de aprobación de OCI, opciones de
 proceso, 7–49
 Notificación de OCI (R48181), notificación a los
 responsables de la revisión, 7–49

O

OCI. Véase Ordenes de cambio de ingeniería
 OCI – Consulta de revisión de asignaciones,
 opciones de proceso, 7–59
 OCI pendientes (R48421)
 informe, 7–61
 Informe Impresión de OCI pendientes, 7–61
 OCI Suplementaria (F48092), 1–23
 Opciones de proceso
 Actualización de lista de materiales en puntos
 de uso, 6–40
 Actualización de listas de materiales en puntos
 de uso, 3–68
 Actualización de rendimiento planificado,
 4–35, 6–38
 Auditoría de aprobaciones de OCI, 7–66
 Cálculo de plazos, 4–43
 Cálculo del kanban, 5–28
 Calendario de días hábiles, 2–17
 Comparación de lista de materiales , 3–58
 Consulta de lista de materiales , 3–44
 Consulta de revisiones de OCI, 7–54
 Conversión de decimales QNTY, 2–11
 Corrección de transacciones de la lista de
 materiales, 8–11

- Impresión de órdenes de trabajo de OCI, 7-60
 - Informe de impresión de lista de materiales , 3-61
 - Informe Lista de materiales de varios niveles, 6-54
 - Informe Listas de materiales de un solo nivel, 6-53
 - Introducción de datos de cambios de ingeniería, 7-68
 - Lista de materiales en puntos de uso, 3-55
 - Lista de piezas de OCI, 7-38
 - Maestro de rutas de aprobación de OCI, 7-14
 - Mesa de trabajo de OCI, 7-20
 - Notificación de aprobación de OCI, 7-49
 - OCI – Consulta de revisión de asignaciones, 7-59
 - Procesamiento de rutas de fabricación de entrada, 8-6
 - Puntos de producción de coproductos y subproductos, 6-50
 - Puntos de uso de materiales, 6-55
 - Puntos de uso del material, 3-67
 - Registro de OCI, 7-27
 - Registros de mensajes genéricos/tasas, 2-7
 - Revisión de aprobación/auditoría de OCI, 7-56
 - Revisión de centros de trabajo, 4-16
 - Revisiones de lista de materiales , 3-29
 - Revisiones de localizadores de componentes, 3-37
 - Revisiones de transacciones de centros de trabajo, 8-10
 - Revisiones de transacciones de rutas de fabricación, 8-11
 - Revisiones de transacciones del calendario de días hábiles, 8-10
 - Trabajo con Maestro de rutas de fabricación, 4-31
 - Unidades de recursos del centro de trabajo, 5-21
 - Operaciones
 - instrucciones de las rutas de fabricación, 4-5
 - registro, 6-15
 - registro de operaciones externas, 4-33, 6-17
 - registro de procesos, 6-14
 - revisión por centro de trabajo, 4-20
 - superpuestas, A-9
 - superpuestas y simultáneas, A-10
 - Operaciones alternativas, instrucciones de las rutas de fabricación, 4-7
 - Operaciones externas, registro, 4-33
 - Operaciones por centro de trabajo (P30202)
 - Pantalla Registro de información de rutas de fabricación, 4-21
 - Pantalla Trabajo con puntos de uso del centro de trabajo, 4-20
 - revisión, 4-20
 - Ordenes de cambio de ingeniería
 - aprobación, 7-63
 - configuración, 7-7
 - configuración de responsables de la revisión, 7-12
 - creación de solicitudes, 7-73
 - definición, 7-1
 - definición de cambios, 7-6, 7-30
 - definición de instrucciones de ruta, 7-27
 - flujo del proceso, 7-5
 - funciones, 7-2
 - impresión de información, 7-59
 - integración del sistema, 7-3
 - localización de información, 7-51
 - niveles de revisión, 7-6
 - notificación a los responsables de la revisión, 7-49
 - participación del personal, 7-4
 - registro, 7-21
 - revisión, 7-51
 - revisión de órdenes pendientes, 7-44
 - revisión para aprobación, 7-63
 - trabajo con, 7-17
 - ubicación de órdenes existentes, 7-18
 - órdenes de cambio de ingeniería, definición de cambios, 7-34
 - Ordenes de cambio de ingeniería pendientes, revisión, 7-44
 - Ordenes de compra, carga en datos suplementarios, 7-47
 - Ordenes de trabajo
 - carga en datos suplementarios, 7-48
 - fechas de inicio, A-5
 - fechas de inicio de operaciones, A-6
 - fechas de vencimiento de operaciones, A-6
 - operaciones superpuestas, A-9
 - plazo fijo de fechas de inicio, A-5
 - plazo variable de fechas de inicio, A-6
- ## P
- Pantalla Artículos relacionados de OCI, definición de cambios de ingeniería, 7-35
 - Pantalla Búsqueda y selección de LM en puntos de uso, definición de cambios de ingeniería, 7-36

- Pantalla Configuración del foliador por sistema, configuración, 7–11
- Pantalla Consulta de listas de materiales – un solo nivel, localización, 3–41
- Pantalla Consulta de listas de materiales – varios niveles indentados, localización de listas de materiales de varios niveles, 3–42
- Pantalla Consulta de plazos – varios niveles indentados, revisión de plazos, 4–40
- Pantalla Disponibilidad de piezas – Varios niveles indentados, revisión de ingredientes, 6–45
- Pantalla Mostrar comparaciones, comparación de listas de materiales, 3–57
- Pantalla Registro de asignaciones de OCI, localización de tareas pendientes, 7–58
- Pantalla Registro de información de listas de materiales
 - descripción general de la manufactura repetitiva, 5–4
 - registro, 3–17
- Pantalla Registro de información de rutas de fabricación
 - descripción general de la manufactura repetitiva, 5–4
 - registro de información de rutas de fabricación, 4–25
 - registro de procesos, 6–13
 - revisión de operaciones por centro de trabajo, 4–21
- Pantalla Registro de ingredientes, registro de un ingrediente, 6–21
- Pantalla Registro de lista de piezas de OCI, definición de artículos afectados, 7–33
- Pantalla Registro de mensajes genéricos/tasas, configuración de mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–6
- Pantalla Registro de órdenes de trabajo de OCI, registro, 7–21
- Pantalla Registro de productos intermedios, registro, 6–34
- Pantalla Registro de sustitutos de componentes
 - registro de un artículo sustituto, 3–24
 - registro de un ingrediente sustituto, 6–26
- Pantalla Revisión de constantes de manufactura
 - configuración, 2–13
 - configuración de turnos, 5–9
- Pantalla Revisión de coproductos y subproductos, registro de una lista de coproductos y subproductos, 6–30
- Pantalla Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo, configuración para turnos, 5–19
- Pantalla Revisiones de aprobaciones de OCI
 - localización de información de aprobación y auditorías, 7–56
 - revisión, 7–65
- Pantalla Revisiones de rutas de aprobación de OCI, configuración, 7–13
- Pantalla Revisiones de rutas de aprobación para una orden específica, configuración para una orden específica, 7–14
- Pantalla Revisiones de tasas de centros de trabajo, registro de información de costeo y contabilidad, 4–18
- Pantalla Revisiones de transacciones del centro de trabajo, revisión de transacciones de entrada, 8–8
- Pantalla Revisiones del calendario de días hábiles
 - configuración, 2–17
 - configuración de calendarios de turnos, 5–12
- Pantalla Revisiones del localizador de componentes, registro, 3–36
- Pantalla Revisiones del Maestro de centros de trabajo
 - configuración de turnos, 5–14, 5–15
 - registro, 4–11
- Pantalla Revisiones del Maestro de kanban, configuración de artículos controlados por kanban, 5–25
- Pantalla Ruta de fabricación de órdenes de trabajo, definición de instrucciones de rutas de fabricación, 7–29
- Pantalla Trabajo con aprobaciones de OCI, revisión, 7–64
- Pantalla Trabajo con calendario de planta
 - configuración, 2–16
 - configuración de calendarios de turnos, 5–11
- Pantalla Trabajo con centros de trabajo
 - registro, 4–10
 - registro de información de costeo y contabilidad, 4–17
- Pantalla Trabajo con comparaciones, comparación de listas de materiales, 3–56

Administración de datos del producto

- Pantalla Trabajo con constantes de manufactura configuración, 2–12
configuración de turnos, 5–8
- Pantalla Trabajo con consulta de coproductos y subproductos, revisión de coproductos y subproductos, 6–48
- Pantalla Trabajo con consulta de revisiones de OCI, localización de información de revisiones, 7–52
- Pantalla Trabajo con consultas de rutas de fabricación, revisión, 4–37
- Pantalla Trabajo con datos suplementarios, carga de órdenes de compra, 7–48
- Pantalla Trabajo con detalles de órdenes, revisión de órdenes de compra, 7–45
- Pantalla Trabajo con foliador, configuración, 7–10
- Pantalla Trabajo con lista de materiales en puntos de uso
localización de componente, varios niveles, 3–54
localización de componentes, un solo nivel, 3–53
revisión de puntos de uso de ingredientes, 6–47
- Pantalla Trabajo con listas de materiales, registro, 3–16
- Pantalla Trabajo con listas de materiales – Vista de árbol, localización gráfica, 3–43
- Pantalla Trabajo con listas de piezas de OCI, definición de artículos afectados, 7–32
- Pantalla Trabajo con localizador de componentes, registro, 3–35
- Pantalla Trabajo con Maestro de kanban, configuración de artículos controlados por kanban, 5–24
- Pantalla Trabajo con mensajes genéricos/tipos de tasas, configuración de mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–6
- Pantalla Trabajo con mesa de trabajo de OCI por artículo, ubicación de órdenes de cambio de ingeniería existentes, 7–18
- Pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación
registro de instrucciones de las rutas de fabricación, 4–24
revisión, 4–36
- pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, registro de proceso, 6–12
- Pantalla Trabajo con procesos, revisión de instrucciones de procesos, 6–51, 6–52
- Pantalla Trabajo con puntos de producción de coproductos y subproductos, revisión, 6–49
- Pantalla Trabajo con puntos de uso del centro de trabajo, revisión de operaciones por centro de trabajo, 4–20
- Pantalla Trabajo con registro de órdenes de trabajo de OCI, definición de instrucciones de ruta, 7–28
- Pantalla Trabajo con registros de órdenes de trabajo de SCI, creación de solicitudes, 7–73
- Pantalla Trabajo con revisión de aprobación/auditoría de OCI
localización de información de aprobación y auditorías, 7–55
localización de información de revisiones, 7–53
- Pantalla Trabajo con revisión de asignaciones de OCI, localización de tareas pendientes, 7–57
- Pantalla Trabajo con revisiones de registros de órdenes de trabajo de SCI, creación de solicitudes, 7–75
- Pantalla Trabajo con secuencia de operaciones, revisión de recursos, 6–50
- Pantalla Trabajo con tasas de centros de trabajo
registro de información de costeo y contabilidad, 4–17
revisión de transacciones de entrada, 8–8
- Pantalla Trabajo con unidades de recursos, configuración para turnos, 5–18
- Pantalla Trabajo con programación de órdenes, revisión de órdenes de trabajo, 7–47
- Pantallas
Véase también Pantallas
Artículos relacionados de OCI, 7–35
Búsqueda y selección de LM en puntos de uso, 7–36
Comparaciones de despliegues, 3–57
Configuración del foliador por sistema, 7–11
Consulta de listas de materiales – un solo nivel, 3–41
Consulta de listas de materiales – varios niveles indentados, 3–42
Consulta de plazos – Varios niveles indentados, 4–40
Consulta de rutas de fabricación, 4–37
Consulta del proceso, 6–51

- Disponibilidad de piezas – Varios niveles indentados, 6–45
- Registro de asignaciones de OCI, 7–58
- Registro de información de la lista de materiales, 5–4
- Registro de información de listas de materiales, 3–17
- Registro de información de rutas de fabricación, 4–21, 4–25, 5–4, 6–13
- Registro de ingredientes, 6–21
- Registro de lista de piezas de OCI, 7–33
- Registro de mensajes genéricos/tasas, 2–6
- Registro de productos intermedios, 6–34
- Registro de sustitutos de componentes, 3–23, 3–24, 6–26
- Revisión de constantes de manufactura, 2–13, 5–9
- Revisión de coproductos y subproductos, 6–30
- Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo, 5–19
- Revisiones de aprobación de OCI, 7–56, 7–65
- Revisiones de localizador de componentes, 3–36
- Revisiones de registros de órdenes de trabajo de OCI, 7–21
- Revisiones de registros de órdenes de trabajo de SCI, 7–75
- Revisiones de rutas de aprobación de OCI, 7–13
- Revisiones de rutas de aprobación de una orden específica, 7–14
- Revisiones de tasas de centros de trabajo, 4–18
- Revisiones de transacciones del centro de trabajo, 8–8
- Revisiones del calendario de días hábiles, 2–17, 5–12
- Revisiones del Maestro de centros de trabajo, 4–11, 5–14, 5–15
- Revisiones del Maestro de kanban, 5–25
- Ruta de fabricación de órdenes de trabajo, 7–29
- Trabajo con aprobación de OCI, 7–64
- Trabajo con calendario de días hábiles, 2–16, 5–11
- Trabajo con centros de trabajo, 4–10, 4–17
- Trabajo con comparaciones, 3–56
- Trabajo con constantes de manufactura, 2–12, 5–8
- Trabajo con consulta de coproductos y subproductos, 6–48
- Trabajo con consulta de revisiones de OCI, 7–52
- Trabajo con datos suplementarios, 7–48
- Trabajo con detalles de órdenes, 7–45
- Trabajo con foliador, 7–10
- Trabajo con listas de materiales, 3–16
- Trabajo con listas de materiales – Arbol, 3–43
- Trabajo con listas de piezas de OCI, 7–32
- Trabajo con localizadores de componentes, 3–35
- Trabajo con Maestro de kanban, 5–24
- Trabajo con Maestro de rutas de aprobación de OCI, 7–12
- Trabajo con mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–6
- Trabajo con mesa de trabajo de OCI por artículo, 7–18
- Trabajo con operaciones de la ruta de fabricación, 4–24, 4–36, 6–12
- Trabajo con procesos, 6–51, 6–52
- Trabajo con programación de órdenes, 7–47
- Trabajo con puntos de producción de coproductos y subproductos, 6–49
- Trabajo con puntos de uso de listas de materiales, 3–53, 3–54, 6–47
- Trabajo con puntos de uso en el centro de trabajo, 4–20
- Trabajo con registro de órdenes de trabajo de OCI, 7–28
- Trabajo con registro de órdenes de trabajo de SCI, 7–73
- Trabajo con revisión de aprobación/auditoría de OCI, 7–53, 7–55
- Trabajo con revisión de asignaciones de OCI, 7–57
- Trabajo con secuencia de operaciones, 6–50
- Trabajo con tasas de centros de trabajo, 4–17
- Trabajo con transacciones del centro de trabajo, 8–8
- Trabajo con unidades de recursos, 5–18
- PDM. Véase Administración de datos del producto
- Piezas compradas, conceptos de plazo, A–5
- Planificación de lista de materiales, registro, 3–26
- Planificación de manufactura y distribución, integración, 1–12
- Planificación de necesidades de recursos, integración, 1–12
- Planificación y ejecución de necesidades empresariales, descripción general, 1–19
- Planta, configuración de un calendario, 2–15
- Plazo
 - acumulativo, A–2

- cálculo acumulativo, A-16
- cálculo de horas de preparación, A-19
- cálculo de horas totales de cola de espera y movimiento, A-19
- cálculo de manufactura, A-13
- cálculo por unidad, A-18
- cálculos del sistema, A-3
- código con base de tiempo, A-4
- código de carga primaria, A-4
- conceptos, A-3
- datos de cálculo, A-3
- descripción general, A-1
- ejemplo fijo, A-5
- factores, A-1
- fechas de inicio de operaciones, A-6
- fechas de inicio de órdenes de trabajo, A-5
- fechas de vencimiento de operaciones, A-6
- fijo, A-5, A-7
- horas de cola de espera, A-4
- horas de mano de obra, A-3
- horas de máquina, A-3
- horas de movimiento, A-4
- horas de preparación, A-4
- horas totales de cola de espera y movimiento, A-4
- manufactura, A-2
- nivel, A-2
- nivel de cálculo, A-12
- operaciones superpuestas, A-9
- operaciones superpuestas y simultáneas, A-10
- piezas compradas, A-5
- por unidad, A-2
- unidades de recursos, A-4
- variable, A-6, A-8
- Plazo acumulativo, A-2
 - cálculo, A-16
- Plazo de manufactura, A-2
 - cálculo, A-13
- Plazo del nivel, A-2
 - cálculo, A-12
- Plazo fijo, ejemplo, A-5
- Plazo por unidad, A-2
 - cálculo, A-18
- Plazos
 - cálculo, A-11
 - generación, 4-42
 - revisión, 4-40
 - tipos, A-2
 - trabajo con, 4-39
- Porcentaje de desecho de la operación, 4-34, 6-38
- Porcentaje planificado de rendimiento
 - acumulado, 4-34, 6-37
- Porcentaje planificado de rendimiento
 - operacional, 4-34, 6-37
- Porcentajes, registro de ingredientes, 6-27
- Procesamiento continuo, 6-2
 - ejemplo de manufactura de proceso, 6-9
 - manufactura de proceso, 1-16
- Procesamiento de listas de materiales de entrada (R30002Z1I), recepción de transacciones de sistemas externos, 8-5
- Procesamiento de rutas de fabricación de entrada, opciones de proceso, 8-6
- Procesamiento de rutas de fabricación de entrada (R3003Z1I), recepción de transacciones de sistemas externos, 8-5
- Procesamiento de transacciones de entrada de los centros de trabajo (R30006Z1I)
 - aplicaciones de interoperabilidad, 8-2
 - recepción de transacciones de sistemas externos, 8-5
- Procesamiento de transacciones de listas de materiales de entrada (R3002Z1I), aplicaciones de interoperabilidad, 8-2
- Procesamiento de transacciones de rutas de fabricación de entrada (R3003Z1I), aplicaciones de interoperabilidad, 8-2
- Procesamiento de transacciones del calendario de días hábiles de entrada (R0007Z1I)
 - aplicaciones de interoperabilidad, 8-2
 - recepción de transacciones de sistemas externos, 8-5
- Procesamiento en batch, 6-1
 - manufactura de proceso, 1-16
- Proceso, revisión de instrucciones, 6-51
- Procesos
 - impresión de información, 6-53
 - impresión del informe Procesos, 6-55
 - registro, 6-12
 - revisión, 6-43
 - revisión de información, 6-44
 - trabajo con, 6-11
 - varios cambios, 6-38
 - verificación, 6-43
- Productos intermedios
 - manufactura de proceso, 6-6
 - registro, 6-34
- Programa maestro de producción, integración, 1-12

Puntos de producción de coproductos y subproductos, opciones de proceso, 6–50

Puntos de uso de ingredientes (P30201)
Pantalla Trabajo con lista de materiales en puntos de uso, 6–47
revisión de puntos de uso de un ingrediente, 6–46

Puntos de uso de ingredientes (R30420)
impresión, 6–55
informe, 6–55

Puntos de uso de materiales, opciones de proceso, 6–55

Puntos de uso de un solo nivel (P30201),
Pantalla Trabajo con lista de materiales en puntos de uso, 3–53

Puntos de uso de un varios niveles (P30201),
Pantalla Trabajo con lista de materiales en puntos de uso, 3–54

Puntos de uso del artículo (R30420), impresión, 3–66

Puntos de uso del material, opciones de proceso, 3–67

R

Recursos, revisión, 6–50

Reemplazo de piezas, 3–12

Referencia cruzada de archivos planos (P47002), configuración, 8–3

Referencia cruzada de artículos (F4104), 1–22

Registros de mensajes genéricos/tasas, opciones de proceso, 2–7

Registro de centros de trabajo, 4–10

Registro de horas del centro de trabajo, 6–18

Registro de información de costeo y contabilidad, 4–16

Registro de información de la producción, 3–28

Registro de información de listas de planificación y de juegos, 3–26

Registro de información de referencia, 3–20

Registro de información sobre el nivel de calidad y la potencia, 3–22, 6–24

Registro de ingredientes como porcentajes, 6–27

Registro de ingredientes del proceso, 6–20

Registro de instrucciones de las rutas de fabricación, 4–24

Registro de lista de coproductos y subproductos, 6–30

Registro de listas de materiales, 3–15, 3–16
localizadores de componentes, 3–35

Registro de localizadores de componentes, 3–35

Registro de OCI, opciones de proceso, 7–27

Registro de operaciones, 6–15

Registro de operaciones del proceso, 6–14

Registro de operaciones externas, 4–33, 6–17

Registro de órdenes de cambio de ingeniería, 7–21

Registro de órdenes de trabajo de OCI (P48020), Pantalla Revisiones de registros de órdenes de trabajo de OCI, 7–21

Registro de procesos, 6–12

Registro de productos intermedios, 6–34

Registro de un artículo sustituto, 3–23

Registro de un ingrediente, 6–20

Registro de un ingrediente sustituto, 6–25

Registro/cambio de centros de trabajo (P3006)
envío de transacciones a sistemas externos, 8–13
Pantalla Revisiones de tasas de centros de trabajo, 4–18
Pantalla Revisiones del Maestro de centros de trabajo, 4–11, 5–14, 5–15
Pantalla Trabajo con centros de trabajo, 4–10, 4–17
Pantalla Trabajo con tasas de centros de trabajo, 4–17
registro, 4–10
registro de información de costeo y contabilidad, 4–16

Registro/cambio de lista (P3002)
Pantalla Trabajo con lista de materiales, 3–16
registro de información de la lista de materiales y los juegos, 3–26
registro de información de producción, 3–28
registro de información de referencia, 3–20
registro de un artículo sustituto, 3–23
registro de una lista de materiales, 3–16

Registro/cambio de listas (P3002)
Pantalla Registro de información de listas de materiales, 3–17, 5–4
Pantalla Registro de sustitutos de componentes, 3–24

- registro de información de nivel de calidad y potencia, 3–22
- Registro/cambio de listas de materiales (P3002), envío de transacciones a sistemas externos, 8–13
- Registro/cambio de OCI (P48020)
 - definición de instrucciones de ruta, 7–27
 - Pantalla Ruta de fabricación de órdenes de trabajo, 7–29
 - Pantalla Trabajo con registro de órdenes de trabajo de OCI, 7–28
- Registro/cambio de procesos (P3003)
 - Pantalla Registro de información de rutas de fabricación, 6–13
 - Pantalla Registro de ingredientes, 6–21
 - Pantalla Registro de productos intermedios, 6–34
 - Pantalla Registro de sustitutos de componentes, 6–26
 - Pantalla Revisión de coproductos y subproductos, 6–30
 - Pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, 6–12
 - registro de horas en el centro de trabajo, 6–18
 - registro de información de la producción, 6–28
 - registro de información del nivel de calidad y la potencia, 6–24
 - registro de ingredientes, 6–20
 - registro de ingredientes como porcentajes, 6–27
 - registro de operaciones, 6–15
 - registro de operaciones externas, 6–17
 - registro de productos intermedios, 6–34
 - registro de un ingrediente sustituto, 6–25
 - registro de una lista de coproductos y subproductos, 6–30
- Registro/cambio de rutas de fabricación (P3003)
 - envío de transacciones a sistemas externos, 8–13
 - Pantalla Registro de información de rutas de fabricación, 4–25, 5–4
 - Pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, 4–24
 - registro de instrucciones de las rutas de fabricación, 4–24
 - registro de operaciones externas, 4–33
- Registro/cambio de SCI (P48020)
 - creación, 7–73
 - Pantalla Trabajo con revisiones de registros de órdenes de trabajo de SCI, 7–75
 - Trabajo Pantalla Trabajo con registro de órdenes de trabajo de SCI, 7–73
- Registro/cambio de unidades de recursos (P3007)
 - configuración para turnos, 5–17
 - Pantalla Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo, 5–19
 - Pantalla Trabajo con unidades de recursos, 5–18
- Reglas de inclusión de ensamblajes (F3293), 2–9
- Relación de principales y componentes, 3–9
- Rendimiento
 - porcentaje de desecho de la operación, 4–34
 - porcentaje planificado de rendimiento acumulado, 4–34
 - porcentaje planificado de rendimiento operacional, 4–34
- Revisión de aprobación/auditoría de OCI, opciones de proceso, 7–56
- Revisión de aprobación/auditoría de OCI (P48185)
 - localización de información de aprobación y auditorías, 7–55
 - Pantalla Revisiones de aprobaciones de OCI, 7–56
 - Pantalla Trabajo con revisión de aprobación/auditoría de OCI, 7–55
- Revisión de aprobaciones de órdenes de cambio de ingeniería, 7–63
- Revisión de centros de trabajo, opciones de proceso, 4–16
- Revisión de información de instrucciones de las rutas de fabricación, 4–35
- Revisión de información de procesos, 6–44
- Revisión de la lista de materiales, 3–39
- Revisión de operaciones por centro de trabajo, 4–20
- Revisión de órdenes de cambio de ingeniería, 7–51
- Revisión de órdenes pendientes, 7–44
- Revisión de plazos, 4–40
- Revisión de procesos, 6–43
- Revisión de tareas pendientes de OCI (P30220)
 - localización de tareas pendientes, 7–57
 - Pantalla Registro de asignaciones de OCI, 7–58
 - Pantalla Trabajo con revisión de asignaciones de OCI, 7–57
- Revisión de transacciones de entrada, 8–7

Revisiones de lista de materiales, opciones de proceso, 3–29

Revisiones de localizadores de componentes, opciones de proceso, 3–37

Revisiones de transacciones de centros de trabajo, opciones de proceso, 8–10

Revisiones de transacciones de la ruta de fabricación (P3003Z1), aplicaciones de interoperabilidad, 8–2

Revisiones de transacciones de las listas de materiales (P3002Z1), aplicaciones de interoperabilidad, 8–2

Revisiones de transacciones de rutas de fabricación, opciones de proceso, 8–11

Revisiones de transacciones del calendario de días hábiles, opciones de proceso, 8–10

Revisiones de transacciones del calendario de días hábiles (P0007Z1), aplicaciones de interoperabilidad, 8–2

Revisiones de transacciones del centro de trabajo (P30006Z1)
aplicaciones de interoperabilidad, 8–2
revisión de transacciones de entrada, 8–8

Revisiones de transacciones del centro de trabajo (P3006Z1), Pantalla Trabajo con transacciones del centro de trabajo, 8–8

Revisiones del Maestro de kanban (P3016)
configuración de artículos controlados por kanban, 5–24
Pantalla Revisiones del Maestro de kanban, 5–25
Pantalla Trabajo con Maestro de kanban, 5–24

RRP. Véase Planificación de necesidades de recursos

Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112), 1–22, 6–11

Rutas de aprobación
configuración, 7–12
configuración para una orden específica, 7–14

Rutas de aprobación para una OCI específica (P48182)
configuración, 7–14
Pantalla Revisiones de rutas de aprobación para una orden específica, 7–14

S

SCI. Véase Solicitud de cambio de ingeniería

Sistema, configuración, 2–1

Solicitudes de cambio de ingeniería
creación, 7–73
definición, 7–2

Subproductos
manufactura de proceso, 6–6
registro, 6–30
revisión, 6–48
revisión de puntos de producción, 6–49

Sucursal del artículo (F4102), 1–22, 6–11

Sustitutos
manufactura de proceso, 6–7
registro, 6–25

T

Tasas del centro de trabajo (F30008), 1–21

Terminología, listas de materiales, 3–8

Tipos, listas de materiales, 3–4

Tipos de manufactura, varias modalidades, 1–14

Tipos de tasas, configuración, 2–3, 2–5

Trabajo con centros de trabajo, 4–9

Trabajo con instrucciones de las rutas de fabricación, 4–23

Trabajo con Maestro de rutas de aprobación de OCI, configuración, 7–12

Trabajo con Maestro de rutas de fabricación, opciones de proceso, 4–31

Trabajo con órdenes de cambio de ingeniería, 7–17

Trabajo con plazos, 4–39

Trabajo con procesos, 6–11

Transacción del centro de trabajo (F30006Z1), 8–13

Transacciones
envío a sistemas externos, 8–13
recepción de sistemas externos, 8–5

Transacciones de entrada, revisión, 8–7

Turnos
configuración, 5–7
configuración de unidades de recursos, 5–17

configuración en las constantes de
 manufactura, 5–8
configuración para centros de trabajo, 5–13

U

Ubicación de órdenes de cambio de ingeniería
 existentes, 7–18
Ubicación del artículo (F41021), 1–22
UDC. *Véase* Listas de códigos definidos por el
 usuario
Un solo nivel en puntos de uso (P30201),
 localización de componente, 3–53
Unidades de medida, uso, 1–14
Unidades de recursos
 conceptos de plazo, A–4
 configuración de turnos, 5–17
Unidades de recursos del centro de trabajo,
 opciones de proceso, 5–21
Unidades de recursos del centro de trabajo
 (F3007), 1–21
Uso, unidades de medida, 1–14

V

Varios niveles en puntos de uso (P30201),
 localización de componente, 3–54
Ventanas. *Véase* Pantallas
Verificación de lista de materiales, 3–39
Verificación de los códigos de nivel inferior,
 3–39
Verificación de procesos, 6–43
Visualizaciones. *Véase* Pantallas