

PeopleSoft®

EnterpriseOne Xe
Administración de plantas
PeopleBook

Septiembre de 2000

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

SKU XeSASF

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

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

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

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

Índice de contenido

Descripción general	1-1
Descripción general de la industria	1-3
Ambientes y conceptos de la industria para la administración de plantas	1-3
Ideas en Acción: la ventaja competitiva	1-5
Descripción general del sistema	1-9
Integración del sistema	1-9
Características	1-12
Flujo de procesos	1-16
Archivos de Administración de plantas	1-18
Tipos de manufactura	1-21
Manufactura discreta	1-22
Manufactura de proceso	1-23
Manufactura repetitiva	1-24
Descripción general del menú	1-27
Comandos de vía rápida	1-28

Configuración del sistema

Configuración del sistema	2-1
Familiarización con códigos definidos por el usuario para órdenes de trabajo	2-3
Configuración de información de manufactura	2-7
Antes de comenzar	2-7
Configuración de procedimientos estándar	2-8
Opciones de proceso: Registro de mensajes genéricos/tipos de tasas	2-10
Configuración de tarifas de mano de obra	2-10
Configuración del calendario de planta	2-12
Opciones de proceso: Calendario de días hábiles	2-14
Configuración de constantes de manufactura	2-15
Configuración de centros de trabajo	2-28
Opciones de proceso: Revisión del centro de trabajo	2-33
Configuración de unidades de recursos	2-33
Opciones de proceso: Unidades de recursos del centro de trabajo	2-38
Configuración de relaciones de artículos y líneas	2-38

Ordenes de trabajo y programas de tasas

Ordenes de trabajo y programas de tasas	3-1
Familiarización con órdenes de trabajo y programas de tasas	3-3
Creación de órdenes de trabajo o programas de tasas	3-4
Anexión de lista de piezas	3-10
Anexión de instrucciones de la ruta de fabricación	3-14
Anexión de coproductos y subproductos	3-16
Anexión de intermedios	3-17
Cálculo de la fecha de inicio	3-17
Plazo fijo	3-17
Plazo variable	3-18
Generación del papeleo de planta	3-19
Programación retroactiva de una orden de trabajo	3-19
Registro de encabezados de órdenes de trabajo	3-21
Opciones de proceso de órdenes de trabajo de manufactura (P48013)	3-28
Registro de programas de tasas	3-39
Opciones de proceso: Registro/cambio de programa de tasas	3-43
Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas	3-47
Ejecución de Procesamiento de órdenes	3-50
Opciones de proceso para generación de órdenes de trabajo (R31410)	3-51
Impresión de un resumen	3-64
Anexión de información suplementaria	3-65
Anexión interactiva de una lista de piezas	3-66
Opciones de proceso: Lista de piezas de la orden de trabajo	3-79
Anexión interactiva de instrucciones de las rutas de fabricación ...	3-82
Opciones de proceso para la ruta de fabricación de la orden de trabajo (P3112)	3-89
Anexión de coproductos y subproductos	3-91
Anexión de artículos intermedios	3-92
Asignación de números de serie	3-94

Procesamiento del nivel de calidad y potencia

Procesamiento del nivel de calidad y potencia	4-1
Familiarización con nivel de calidad y potencia	4-3
¿Qué es el nivel de calidad?	4-4
¿Qué es la potencia?	4-4
Control del nivel de calidad y potencia	4-4
Artículos controlados por lote y serie	4-6
Familiarización con procesamiento de lotes	4-9
Familiarización con creación de lotes	4-11
Familiarización con estado del lote	4-11

Compromisos

Compromisos	5-1
Definición de reglas de compromisos	5-5
Definición de método de compromiso del artículo	5-6
Opciones de proceso: Sucursal de artículos	5-8
Definición de control y tipo de compromiso	5-9
Definición de compromisos en la ubicación de un centro de trabajo	5-15
Definición del centro de trabajo en las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo	5-15
Opciones de proceso: Trabajo con Maestro de rutas	5-17
Definición de ubicación en el centro de trabajo	5-19
Opciones de proceso: Revisión de centros de trabajo	5-20
Definición de sucursal y artículo principal para la lista de materiales	5-21
Opciones de proceso: Revisiones de listas de materiales	5-22
Definición de la forma en la que el sistema compromete el inventario durante el consumo de inventario	5-24
Administración de compromisos por nivel de calidad y potencia	5-27
Conversión de unidades de medida para unidades de potencia	5-28
Administración de compromisos para artículos controlados	5-30
Recontabilización de compromisos	5-33
Opciones de proceso: Recontabilización de órdenes de trabajo	5-34

Disponibilidad y escasez

Disponibilidad y escasez	6-1
Administración de información de disponibilidad	6-3
Definición de cálculos de disponibilidad de una sucursal	6-3
Revisión de disponibilidad de piezas	6-5
Opciones de proceso: Solicitud de lista de materiales	6-7
Revisión de la disponibilidad de la lista de piezas	6-10
Opciones de proceso: Consulta de lista de piezas de la orden de trabajo	6-12
Administración de información de escasez	6-13
Localización de una escasez	6-13
Opciones de proceso: Revisiones de escasez	6-14
Cambios en la información de escasez	6-15
Opciones de proceso: Revisiones de escasez	6-16
Impresión de escasez	6-16
Impresión de escasez de componentes	6-16
Opciones de proceso: Informe Lista de escasez de componentes de orden de trabajo	6-17
Impresión de todo tipo de escasez	6-17
Opciones de proceso: Impresión de revisiones de escasez	6-17

Salidas, kanban y movimiento de materiales

Salidas, kanban y movimiento de materiales	7-1
Salida de material	7-9
Salida de material mediante el consumo anticipado de inventario	7-10
Salida manual de materiales	7-11
Opciones de proceso para salidas de inventario (P31113)	7-14
Registro de desecho de componentes	7-21
Opciones de proceso: Desecho de componentes	7-24
Trabajo con movimiento de materiales	7-25
Procesamiento del consumo de kanban por artículo	7-25
Opciones de proceso: Procesamiento de kanban	7-27
Proceso de suministro de kanban por artículo	7-29
Opciones de proceso: Procesamiento de kanban	7-30

Ordenes de trabajo y programas de tasas

Ordenes de trabajo y programas de tasas	8-1
Trabajo con programación de órdenes de trabajo	8-3
Revisión de información de órdenes de trabajo	8-3
Opciones de proceso: Mesa de trabajo de programación de Manufactura	8-6
Impresión de información de programación de unidades de negocios	8-7
Trabajo con programas repetitivos	8-9
Programación de artículos en una línea de producción	8-9
Opciones de proceso: Mesa de trabajo de programación de líneas	8-13
Secuencia de tasas por esquema de clasificación	8-14
Opciones de proceso: Mesa de trabajo de secuencia de líneas	8-16

Horas y cantidades

Horas y cantidades	9-1
Registro de horas y cantidades	9-5
Opciones de proceso: Registro de tiempo de orden de trabajo	9-10
Actualización de horas y cantidades	9-11
Actualización manual de horas y cantidades	9-12
Actualización de horas y cantidades en batch	9-13
Opciones de proceso: Actualización de horas y cantidades de órdenes de trabajo	9-14
Revisión de estados y transacciones	9-15
Revisión de estado de las horas	9-15
Revisión del estado de las cantidades	9-18
Revisión del estado de cantidades de operación	9-20

Opciones de proceso: Consulta de cantidad de operaciones ...	9-21
Revisión de las transacciones de horas y cantidades	9-22

Terminaciones

Terminaciones	10-1
Terminación de órdenes de trabajo discretas	10-7
Terminación de órdenes de trabajo sin consumo de inventario	10-8
Opciones de proceso para Terminación de órdenes de trabajo (P31114)	10-10
Trabajo con consumo de inventario	10-18
Terminación de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario	10-19
Liberación de órdenes de venta atrasadas durante terminaciones	10-20
Administración de terminaciones usando la ruta de recepción	10-22
Opciones de proceso: Relaciones entre proveedor/artículos ...	10-25
Terminación de cantidades parciales en las órdenes de trabajo	10-25
Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento	10-27
Opciones de proceso para consumo de inventario en puntos de recuento (P31123)	10-31
Procesamiento de órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación	10-34
Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie	10-38
Terminación del proceso de órdenes de trabajo	10-41
Terminación de órdenes de trabajo sin consumo de inventario	10-42
Trabajo con consumo de inventario	10-45
Terminación de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario	10-45
Liberación de órdenes de venta atrasadas durante terminaciones	10-48
Administración de terminaciones usando la ruta de recepción	10-49
Configuración del porcentaje de recursos para coproductos y subproductos	10-51
Terminación de cantidades parciales en las órdenes de trabajo	10-54
Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento	10-56
Procesamiento de órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación	10-59
Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie	10-62
Terminación de programas de tasas	10-67
Opciones de proceso: Mesa de trabajo de terminaciones	10-69

Información de órdenes de trabajo y programas de tasas

Información de órdenes de trabajo y programas de tasas	11-1
Desactivación de órdenes de trabajo y programas de tasas	11-3
Revisión estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas	11-4
Opciones de proceso: Estado de producción	11-6
Cambio del estado de las órdenes de trabajo a cerrado	11-6
Cambio del estado de los programas de tasas a cerrado	11-8
Opciones de proceso: Cierre de tasas en batch	11-8
Depuración de órdenes de trabajo	11-9
Opciones de proceso: Aplicación Depuración de orden de trabajo	11-10
Revisión de información de órdenes de trabajo y programas de tasas	11-11
Revisión de capacidad de uso de piezas	11-12
Opciones de proceso: Capacidad de uso de piezas	11-13
Revisión de disponibilidad del resumen	11-14
Opciones de proceso: Disponibilidad de piezas	11-15
Revisión de información del Libro mayor de artículos	11-16
Opciones de proceso: Consulta de Libro mayor de artículos (CARDEX)	11-18
Revisión de información de la lista de despacho	11-19
Opciones de proceso: Consulta de despacho de operaciones	11-22
Revisión de historial de producción	11-22
Opciones de proceso: Historial de producción	11-23
Revisión de cantidades de la línea de producción	11-24
Opciones de proceso: Lista de línea de despacho	11-25
Revisión de producción en las líneas	11-25
Opciones de proceso: Revisión de programa de líneas	11-28
Revisión de cargas de los centros de trabajo	11-28
Opciones de proceso: Revisión de programa de centro de trabajo	11-30
Revisión des órdenes de proceso	11-30
Trabajo con información de oferta y demanda	11-33
Revisión de información sobre oferta y demanda	11-33
Impresión de la información de oferta y demanda	11-36
Opciones de proceso: Informe Demanda y oferta	11-36
Trabajo con listas de materiales	11-39
Comparación de listas de materiales	11-39
Opciones de proceso: Comparación de lista de materiales	11-43
Impresión de la información de lista de materiales	11-44
Impresión de Lista de materiales de nivel único	11-45
Opciones de proceso: Impresión de lista de materiales	11-45
Impresión de Lista de materiales de varios niveles	11-47
Opciones de proceso: Impresión de lista de materiales	11-47
Impresión de la información en puntos de uso	11-50
Opciones de proceso: Material en donde se usa	11-50

Interoperabilidad

Interoperabilidad	12-1
Conversión de archivos planos en archivos de interfaz	12-3
Configuración de referencia cruzada de archivos planos	12-3
Ejecución de la aplicación de conversión	12-4
Opciones de proceso: Conversión de archivo de entrada plano	12-4
Recepción de transacciones de sistemas externos	12-5
Opciones de proceso: Procesador de entrada de horas y cantidades	12-6
Opciones de proceso: Transacción de surtidos de inventario de entrada	12-6
Opciones de proceso: Procesador de entrada de terminación de inventario	12-7
Opciones de proceso: Transacciones de entrada del consumo de inventario en puntos de recuento de la orden de trabajo	12-7
Revisión y corrección de transacciones de entrada	12-9
Envío de transacciones a sistemas externos	12-13

Apéndices

Apéndice A: Plazos	A-1
Ejemplo: hoja de trabajo del cálculo del plazo	A-4
Conceptos de plazo	A-4
Fechas de inicio de órdenes de trabajo	A-6
Plazo fijo	A-6
Plazo variable	A-7
Fechas de inicio y vencimiento de la operación	A-7
Plazo fijo	A-8
Plazo variable	A-9
Operaciones superpuestas	A-10
Operaciones superpuestas y simultáneas	A-11
Cálculos del plazo	A-12
Plazo del nivel	A-13
Plazo de manufactura	A-14
Plazo acumulativo	A-17
Plazo por unidad	A-19
Total de horas de cola y movimiento	A-20
Horas de preparación	A-20

Índice



Descripción general

La Administración de plantas juega un papel importante en la administración del flujo de materiales dentro de la planta. Una implementación efectiva del sistema Administración de plantas sirve como intermediaria entre el control de la producción y la planta. El sistema de J.D. Edwards de Administración de plantas es una forma eficiente de conservar y comunicar información que requiere el sistema para completar las solicitudes de producción.

Esta sección proporciona información de la descripción general acerca de la administración de plantas en la industria de la Manufactura, así como información sobre cómo el sistema Administración de plantas se integra con otros sistemas de J.D. Edwards.

La descripción general incluye los siguientes capítulos:

- ☐ *Descripción general de la industria*
- ☐ *Descripción general del sistema*



Descripción general de la industria

Este capítulo le presenta los conceptos de la industria que se asocian con el ambiente de la planta. Además, este capítulo describe ejemplos de problemas comunes 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 lo siguiente:

- ☐ Ambientes y conceptos de la industria para la administración de plantas
- ☐ Ideas en acción: la ventaja competitiva

Ambientes y conceptos de la industria para la administración de plantas

La administración de plantas cubre el control del flujo de trabajo. En un sistema de Administración de plantas, las decisiones sobre el flujo de material se hacen mediante la fabrica de una compañía. Una planta común usa listas de despacho, requisitos de capacidad, programación finita, planificación de capacidad, simulación de capacidad y optimización. Algunas compañías quizás también usen procesos de manufactura en la planta como códigos de barras, kanban y justo a tiempo.

Proceso de administración de plantas

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

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

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

En primer lugar, los fabricantes deben controlar la planta. Es decir, deben crear, conservar e informar sobre toda la actividad que ocurra en la planta. Asimismo, deben comunicar esta información crítica al resto de la organización. Una compañía que cuenta con una planta bien administrada depende de un sistema rápido, exacto y flexible para producir un producto de calidad.

Mejoras de la industria

El seguimiento de la planta incluye la supervisión del estado de las máquinas, ausencia de empleados, operaciones que no se terminan a tiempo y piezas rechazadas, lo cual tiene un impacto importante en el programa de la planta. Cuando el sistema supervisa e informa esta información, proporciona una dirección nueva y recuperación para conocer la fecha de vencimiento del cliente.

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

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

Ideas en Acción: la ventaja competitiva

La siguiente tabla da ejemplos de los problemas comunes 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.

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

Puede usar la planificación de varios lugares para definir las listas de materiales y las rutas de cada instalación para un mismo artículo. El sistema muestra el material, las listas de materiales y las rutas para todas las unidades de negocios definidas. La planificación consiste del trabajo actual en progreso, el inventario, las listas de materiales y las rutas.

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

Una compañía puede olvidar el inventario real

A través de la Administración de inventario en la industria de manufactura, una compañía puede tener una planificación exacta y congruente a lo largo de la misma.

El trabajo en progreso no siempre emplea información actualizada.

La planificación abarca el trabajo en progreso, las listas de materiales y las rutas.

Una compañía tiene que saber si tiene ganancias o pérdidas.

El costeo de productos y las funciones contables proporcionan una visibilidad completa del costeo y la contabilidad en cada nivel de la organización. El sistema realiza lo siguiente:

- Compila Libros mayores únicos para los registros independientemente de dónde genere el sistema el registro del costo.
- Clasifica e informa sobre datos por resumen o detalles

Una compañía tiene que conocer la fuente de sus costos.

El sistema integra el costeo del producto (por artículo, horas y cantidades) y la contabilidad de manufactura. El sistema desglosa el costo del artículo en cada elemento que afecta el costo. El sistema realiza lo siguiente:

- Compila Libros mayores únicos para los registros independientemente de dónde genere el sistema el registro del costo.
- Clasifica e informa sobre datos por resumen o detalles

Con el costeo del producto, puede introducir el tiempo que dedica trabajando con órdenes. También puede comparar esto con el costeo estándar mediante la contabilidad de manufactura e identificar cualquier inconsistencia que se tenga que corregir. EL costeo del producto proporciona a su sistema una visibilidad mejorada de costos y apoya un mejor manejo en la toma de decisiones. La información del sistema puede incrementar la exactitud de una compañía para determinar costos para clientes.

Muchas compañías necesitan reducir sus plazos de entrega.

Use la aplicación Acumulación de plazos de entrega, para ver la visibilidad de los plazos de entrega de cada artículo en cada sucursal. Puede identificar posibles problemas en la producción y la entrega.

Una compañía produce artículos manufacturados a una tasa que se define en la ruta de fabricación. Con los planificadores se puede evaluar si la planta está cumpliendo con el programa. Si no lo está, con los planificadores se pueden evaluar las causas e identificar soluciones al inicio de la fase de producción.

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

Use la aplicación Mesa de trabajo de planta para ver previamente las órdenes de trabajo, los centros de trabajo y las situaciones en las que haya exceso en límite de capacidad. También puede modificar el programa para asegurar que la producción satisfaga la demanda.

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

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

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

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

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

En la actualidad, las compañías tienen más opciones sobre cómo manejar sus negocios y los sistemas que usan para apoyar sus procesos empresariales.

Descripción general del sistema

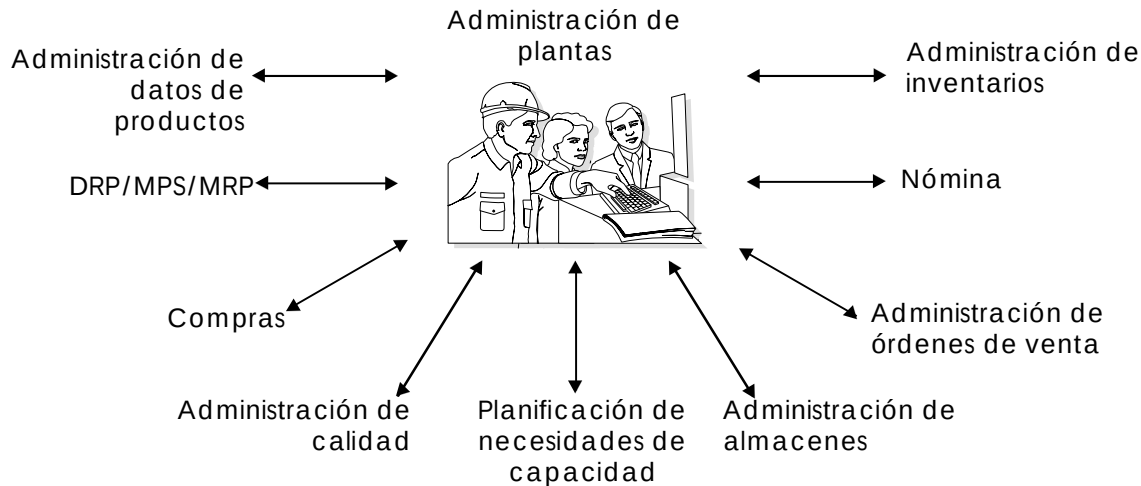
El sistema Administración de plantas de J.D. Edwards implementa el plan de materiales al administrar el flujo de materiales dentro de la planta. Una implementación efectiva del sistema Administración de plantas sirve como intermediaria entre el control de la producción y la planta. Le permite administrar y dar seguimiento a las órdenes de trabajo de manufactura. Usa los datos de la planta para mantener y comunicar información de estados en relación a los materiales, unidades de negocios, instrucciones de las rutas de fabricación y operaciones finales para completar las solicitudes de producción.

Integración del sistema

El sistema Administración de plantas es uno de los varios sistemas que componen el sistema Planificación y ejecución de necesidades empresariales (ERPx). El sistema ERPx le permite coordinar los recursos de inventario, de materias primas y de mano de obra para entregar productos de acuerdo con un programa administrado. ERPx está plenamente integrado y asegura que la información se mantenga actualizada y exacta en todas las operaciones del negocio. Es un sistema de manufactura de ciclo cerrado que formaliza las actividades de la compañía y la planificación de las operaciones, así como la ejecución de dichos planes.

El gráfico siguiente señala los sistemas que componen el grupo de productos ERPx de J.D. Edwards. Algunos sistemas tienen números que comparten con otros sistemas. Por ejemplo, los sistemas Planificación de necesidades de distribución, Programa maestro de producción y Planificación de necesidades de materiales comparten todos el mismo código de sistema 34.

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



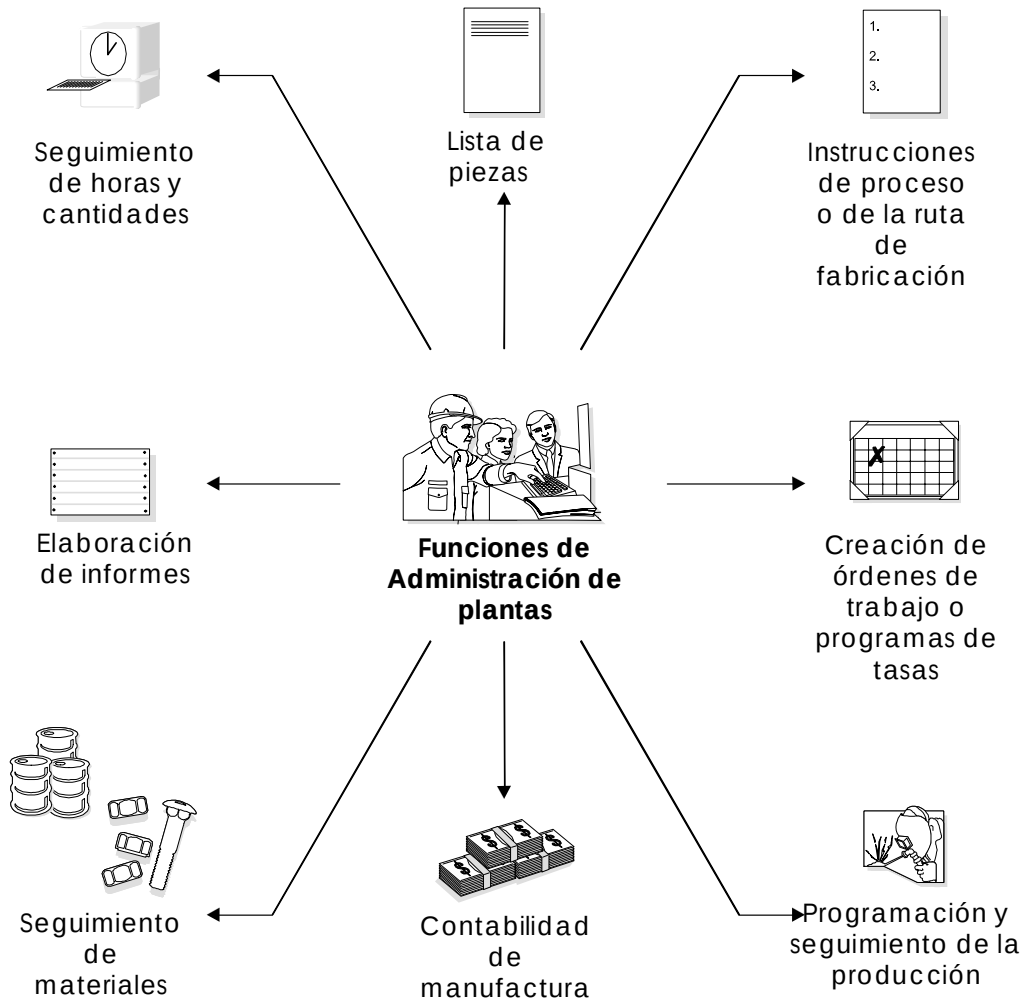
DRP = Planificación de necesidades de distribución
MPS = Programa maestro de producción
MRP = Planificación de necesidades de materiales

- El sistema Administración de datos de productos proporciona información acerca de listas de materiales, unidades de negocios e instrucciones de las rutas de fabricación.
- Los sistemas Planificación de necesidades de distribución, Programa maestro de producción y Planificación de necesidades de materiales sugieren las órdenes de compra y de manufactura necesarias para mantener un programa de producción admisible.
- El sistema Compras le permite generar automáticamente las órdenes de compra de las operaciones subcontratadas en las instrucciones de la ruta de fabricación.
- El sistema Administración de calidad le permite trabajar con los resultados de pruebas cuando realiza lo siguiente:
 - Crea, procesa, administra y termina las órdenes de trabajo y los programas de tasas
 - Registra las horas y cantidades reales
 - Realiza el consumo de inventario de mano de obra y piezas
- El sistema Planificación de necesidades de capacidad lee las instrucciones de las rutas de fabricación de las órdenes de trabajo y verifica la carga en las unidades de negocios relacionados. Esto le permite administrar efectivamente las cargas en las unidades de negocios para maximizar la producción y satisfacer la demanda programada.

- El sistema Administración de almacenes le permite originar solicitudes de surtido a través de los sistemas de manufactura, lo cual mejora el método automatizado para efectuar el seguimiento de movimientos de inventario en un almacén.
- El sistema Administración de órdenes de venta le permite generar órdenes de trabajo cuando introduce información de órdenes de venta y actualiza las ventas en el sistema Administración de plantas .
- El sistema Nómina le permite un sólo registro de las horas del empleado. Puede registrar horas y cantidades por solicitud de trabajo o por empleado para poder incluir la información de los empleados que trabajan a destajo y a los que trabajan por horas.
- El sistema Administración de inventario le permite dar seguimiento a los materiales entre las ubicaciones de inventario o de almacenamiento y la planta. Puede administrar salidas y compromisos de inventario, órdenes terminadas y dar seguimiento a las cantidades de las órdenes durante todo el proceso de producción.

Características

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



Seguimiento de horas y cantidades

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

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

Elaboración de informes

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

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

Seguimiento de materiales

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

- Crear automáticamente una lista de piezas cuando procesa una orden de trabajo
- Tener acceso a la información detallada acerca de las cantidades de oferta y demanda
- Verificar la disponibilidad de componentes necesarios para fabricar un artículo principal y generar una lista de escasez
- Surtir piezas a una orden de trabajo usando los métodos manuales de consumo de inventario y consumo anticipado de inventario

- Realizar el consumo de inventario de las cantidades de componentes surtidos a una orden de trabajo y el gasto de mano de obra para operaciones con puntos de pago
- Señalar movimientos de materiales con procesamiento kanban desde inventarios, órdenes de trabajo u órdenes de compra
- Introducir y dar seguimiento a las terminaciones en el inventario cuando se terminan los artículos principales
- Anexar la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación a la orden de trabajo e imprimir el papeleo de plantas
- Dar seguimiento a los puntos de uso y dividir y rastrear los puntos de origen de los lotes con un control avanzado de lotes
- Mantener y controlar las órdenes de trabajo que se crean en el sistema Administración de configuraciones para artículos configurados
- Procesar las órdenes de trabajo que producen coproductos o subproductos
- Introducir transacciones de salida para los artículos de inventario que se asocian con una orden de trabajo
- Generar una solicitud de recolección en el sistema Administración de almacenes para seleccionar una ubicación y mover el inventario (esto ocurre después de que el sistema Manufactura crea una lista de piezas sin anexar una unidad de negocios y verifica la disponibilidad)

Contabilidad de manufactura

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

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

Programación y seguimiento de la producción

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

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

Creación de programas de tasas y órdenes de trabajo

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

- Introducir manualmente las órdenes de trabajo o los programas de tasas
- Crear automáticamente órdenes de trabajo y programas de tasas a partir del MRP al responder los mensajes de acción o a partir de los registros de órdenes de venta en los que puede seleccionar los juegos de ambientes de ensamblaje contra pedido
- Generar automáticamente el papeleo de planta, incluyendo la lista de piezas estándar y las instrucciones de la ruta de fabricación
- Hacer la diferencia de órdenes de trabajo por tipo, prioridad y estado
- Agrupar órdenes de trabajo por un número principal, por ejemplo, por números de trabajo que contengan varios números de órdenes de trabajo
- Generar automáticamente las órdenes de compra para operaciones subcontratadas en las instrucciones de la ruta de fabricación para las órdenes de trabajo y los programas de tasas

Instrucciones de proceso o de la ruta de fabricación

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

- Generar automáticamente las instrucciones de la ruta cuando se procesa una orden de trabajo
- Usar las rutas de fabricación maestras o las instrucciones de las rutas de fabricación no estandarizadas para los artículos e indicar el momento de uso de cada artículo

- Cambiar las unidades de negocios y los procedimientos de cada operación en las instrucciones de la ruta de fabricación
- Modificar la secuencia y el estado de cada operación en las instrucciones de la ruta de fabricación
- Modificar las instrucciones de la ruta de fabricación en tiempo real
- Desplegar la cantidad ordenada, terminada y desechada de cada operación

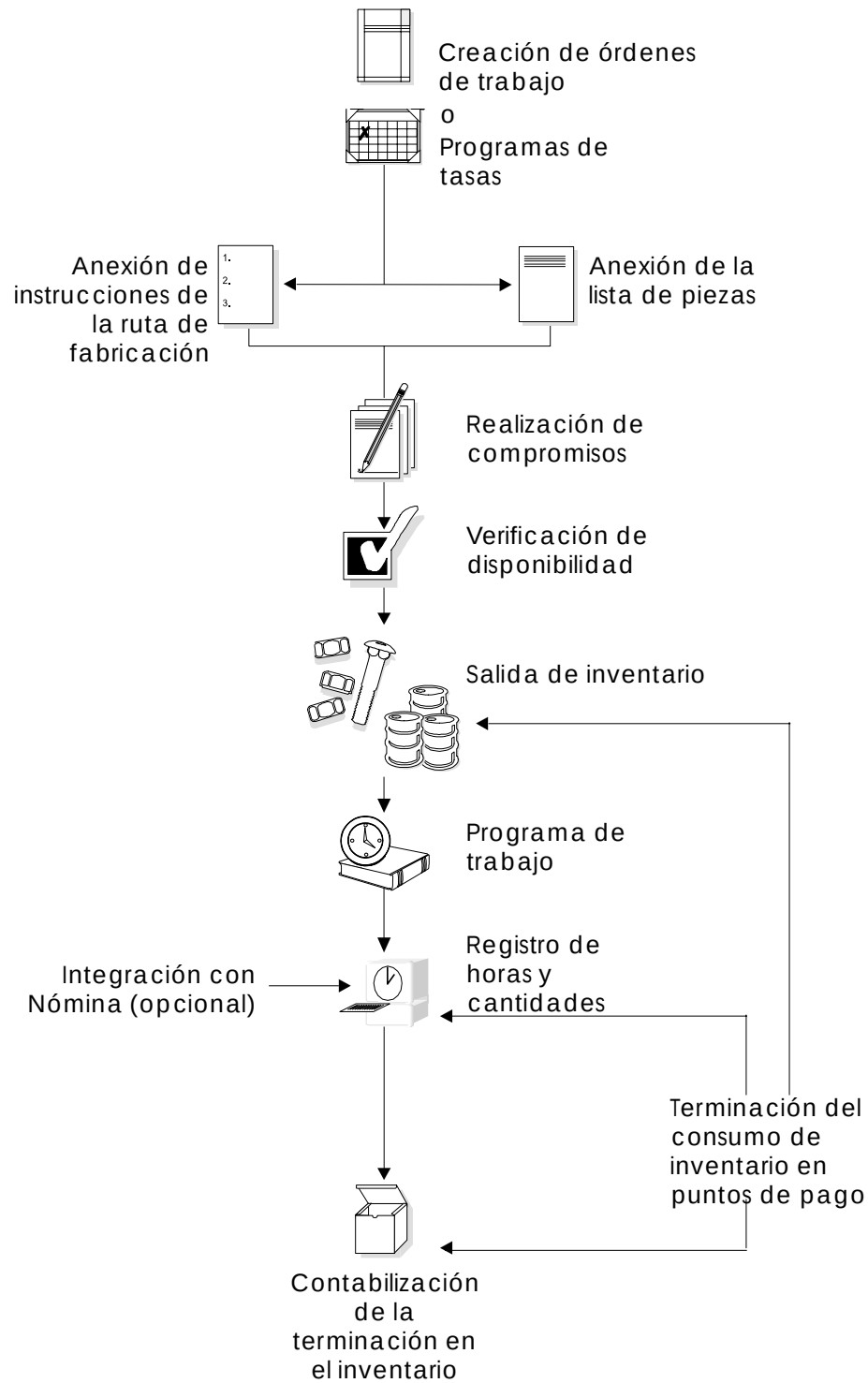
Lista de piezas

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

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

Flujo de procesos

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



Archivos de Administración de plantas

La siguiente lista enumera los archivos que se usan en el sistema Administración de plantas:

Maestro de unidades de negocios (F0006)	Identifica la información de sucursal, planta, almacén y unidad de negocios como: compañía, descripción (nombre) y los códigos de categoría asignados a la entidad.
Tasas/mensajes genéricos (F00191)	Incluye los códigos correspondientes a un mensaje de texto y la tarifa de mano de obra del empleado. En el sistema Administración de plantas se usa para el texto de las instrucciones de la ruta de fabricación de una orden de trabajo.
Maestro de cuentas (F0901)	Mantiene los datos de cuentas del Libro mayor.
Libro mayor de cuentas (F0911)	Contiene los registros de transacciones del Libro mayor.
Maestro de centros de trabajo (F30006)	Contiene los datos detallados acerca de todos los centros de trabajo definidos.
Maestro de listas de materiales (F3002)	Mantiene información de almacén a nivel de planta acerca de las listas de materiales, como cantidades de componentes, funciones, opciones y niveles de detalle de cada lista.
Adiciones de los componentes de costos de artículos (F30026)	Contiene los costos estándar congelados para la creación de asientos de diario relacionados (o asociados con) las órdenes de trabajo.
Maestro de rutas de fabricación (F3003)	Contiene la información de instrucciones de las rutas de fabricación, incluyendo la secuencia de operaciones, unidades de negocios y tiempos de ejecución, de preparación y de máquina.
Unidades de recursos del centro de trabajo (F3007)	Contiene información de capacidad de los centros de trabajo como unidad de negocios, mes, turno y eficiencia.

Constantes de manufactura de trabajos en planta (F3009)	Contiene información general de la sucursal/planta, como la validación de la lista de materiales e instrucciones de la ruta de fabricación, control de compromisos, horas de trabajo por día y costeo.
Maestro de Kanban (F3016)	Contiene 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, se incluirá 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.
Variación de órdenes de trabajo (F3102)	Contiene la variación de las órdenes de trabajo. La variación es la diferencia entre los costos reales y los costos desde el momento en que se definen los estándares al inicio del periodo contable.
Números de serie de lotes de órdenes de trabajo (F3105)	Contiene los datos que identifican los ensamblajes de las órdenes de trabajo con números de serie de lotes.
Referencia cruzada de las órdenes de trabajo resumidas (F3108)	Contiene la información de referencia cruzada de las órdenes de trabajo, como el número y la fecha del batch, el usuario, ID del programa y la estación de trabajo.
Maestro de relación entre artículo/línea (F3109)	Contiene la relación entre artículos y líneas de producción. El sistema usa uno de los registros como regla de generación de valores implícitos de tasas.
Detalle de cantidades del programa (F31091)	Contiene las cantidades diarias que componen una orden de trabajo o un programa de tasas. El sistema usa este archivo para la programación y la secuencia de las líneas de producción y las unidades de negocios.
Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111)	Contiene los componentes que requiere una orden de trabajo.
Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112)	Contiene las instrucciones específicas para las órdenes de trabajo de manufactura como las operaciones por realizar, la secuencia, los distintos unidades de negocios que intervienen y los estándares de configuración y ejecución.

Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122)	Contiene las transacciones de mano de obra de las órdenes de trabajo y los programas de tasas.
Maestro de mantenimiento de escasez (F3118)	Contiene la escasez de componentes de las órdenes de trabajo.
ICA de manufactura (F31950)	Contiene las instrucciones de contabilidad automática de los sistemas de Manufactura.
Reglas de inclusión de ensamblaje (F3293)	Contiene los parámetros de inclusión de los números de artículos y las unidades de negocios.
Mensajes MPS/MRP/DRP (F3411)	Contiene las relaciones de oferta y demanda entre sucursales.
Pronóstico (F3460)	Contiene los datos de pronósticos que valida Planificación de necesidades de recursos (RRP). Los datos se usan luego como información de entrada de MPS/MRP/DRP.
Constantes de inventarios (F41001)	Contiene las constantes de las transacciones cotidianas que ocurren en el sistema Administración de inventario. Las constantes de inventario dirigen la naturaleza de ciertas operaciones integradas entre Administración de inventario y otros sistemas, como Administración de órdenes de venta, Compras y Contabilidad general.
Maestro de artículos (F4101)	Contiene información básica acerca de cada artículo que se define para el inventario como la descripción, el número de búsqueda y las unidades de medida.
Sucursal de artículos (F4102)	Mantiene la información a nivel de almacén o de planta como costos, cantidades, códigos de categoría y ubicaciones físicas.
Ubicación de artículos (F41021)	Contiene todas las ubicaciones de inventario de un artículo.
Referencia cruzada de artículos (F4104)	Contiene información que le permite relacionar números de artículos para propósitos específicos.
Maestro de lotes (F4108)	Define la potencia real de un lote.

Libro mayor de artículos (F4111)	Contiene el historial de transacciones de todos los artículos.
Historial de artículos (F4115)	Contiene los datos de uso de artículos opcionales en algunos programas de transacciones del sistema Administración de plantas.
Solicitudes de almacenes (F4600)	Contiene solicitudes de movimientos de almacenamiento, surtido y reabastecimiento.
Información de detalle de la ubicación (F4602)	Contiene la información de las ubicaciones como artículo, unidad de negocios y lote.
Indicaciones de almacenes (F4611)	Contiene las solicitudes del almacén después de haber sido procesadas por almacenamiento, surtido o reabastecimiento.
Maestro de órdenes de trabajo (F4801)	Contiene la información de las órdenes de trabajo y el programa de tasas como los números de artículos, cantidades, fechas, lotes, ubicaciones y códigos de turno.
Instrucciones de órdenes de trabajo (F4802)	Contiene texto e instrucciones de órdenes de trabajo específicas que se identifican por medio de diversos tipos de registros.

Tipos de manufactura

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

- 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 o componentes individuales de cantidad fija o variable, como tuercas, pernos, alambre, plástico o piezas de metal. Los productos se pueden desglosar en subensamblajes que pasan por varios 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.

Todos los tipos de manufactura usan el término artículo tanto para las materias primas como para los productos terminados. No todos los artículos se planifican, programan o producen en la unidad de medida primaria. Para incluir esto, se permiten capacidades totales de unidades de medida en todo el sistema Administración de plantas. La mayoría de las aplicaciones de registro tienen la unidad de medida enseguida de los campos de cantidades. La unidad de medida se almacena en los archivos de bases de datos con las cantidades. El sistema usa los tres campos siguientes en el archivo Maestro de artículos a lo largo de la Administración de plantas 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 su compañía usa o manufactura productos a granel, 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.
- Con mayor frecuencia se da salida a los componentes manualmente 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 con base en un sistema de órdenes de proceso
- Cualquiera de las estrategias bajo pedido, como fabricación bajo pedido, ensamblaje bajo pedido o ingeniería bajo pedido.
- Ambiente de fabricación unitaria o de trabajo de planta

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

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

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

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

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

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

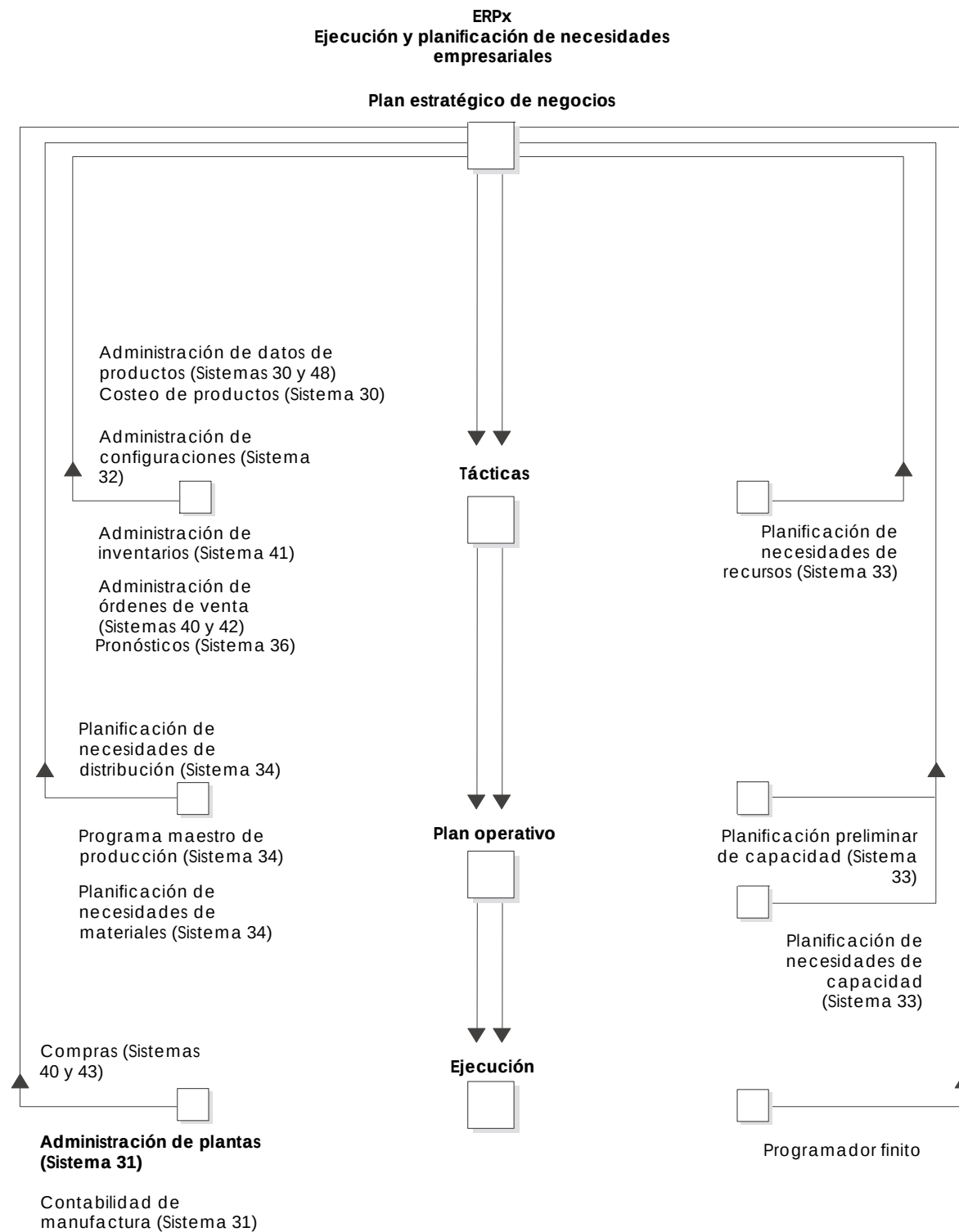
Se pueden emplear las estrategias similares a la manufactura discreta, como la repetitiva o cualquiera de las formas bajo pedido (por ejemplo fabricación bajo pedido, ensamblaje bajo pedido o ingeniería bajo pedido) para dirigir el proceso. Por lo general, los métodos de proceso continuo y en batch requieren mantenimiento de amplios registros y de registros de los valores de calidad y tolerancia durante el proceso, así como un rastreo y seguimiento estrictos de los lotes. El rastreo de lotes es el despliegue de artículos asignados al lote. El seguimiento de lotes es el despliegue de artículos que se extraen del lote.

Manufactura repetitiva

La manufactura repetitiva se caracteriza por lo siguiente:

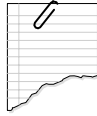
- La manufactura repetitiva destina líneas de producción completas a una familia de productos.
- Las familias de productos tienen componentes e instrucciones de las rutas de fabricación similares.

- 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 manufactura repetitiva define la producción en unidades por hora. El tiempo que se usa en el nivel operacional puede o no ser de importancia. Por ello, se necesita poder configurar la capacidad de la línea y definir las instrucciones de la ruta de producción 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 unidad de negocios.
- Las guías visuales, llamadas kanban, controlan el movimiento de material. 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 proceso.



Descripción general del menú

Administración de plantas (G31)



Procesamiento diario (G3110)

- Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111)
- Preparación diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112)
- Preparación diaria de órdenes – Proceso (G3113)
- Preparación diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114)
- Procesamiento diario – Repetitivo (G3115)
- Contabilidad de manufactura (G3116)



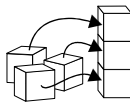
Procesamiento periódico (G3120)

- Funciones periódicas – Discreta (G3121)
- Funciones periódicas – Proceso (G3122)
- Contabilidad periódica de manufactura (G3123)



Administración avanzada de plantas (G3131)

- Interoperabilidad de Administración de plantas (G31311)



Configuración de Administración de plantas (G3141)

- Datos suplementarios (G3132)
- Inventario avanzado – Operaciones técnicas (G4131)

Comandos de vía rápida

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

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

Puede usar la pantalla Trabajo con códigos definidos por el usuario para localizar los comandos de vía rápida (sistema 00, código FP).

Configuración del sistema



Configuración del sistema

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

La configuración del sistema Administración de plantas incluye las siguientes tareas:

- ☐ Familiarización con códigos definidos por el usuario para órdenes de trabajo
- ☐ Configuración de información de manufactura

Antes de comenzar

- ☐ Configure los siguientes registros en el sistema Administración de inventario:
 - Maestro de artículos
 - Sucursal/planta

Consulte también

- *Acerca de configuración del sistema y Acerca de procesamiento de lotes* en la guía *Administración de inventario* para obtener más información acerca de la configuración de registros en Maestro de artículos, Sucursal/planta y Maestro de lotes.
- *Personalización de códigos definidos por el usuario* en la guía *Fundamentos de OneWorld* para obtener más información acerca de los códigos definidos por el usuario



Familiarización con códigos definidos por el usuario para órdenes de trabajo

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

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

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

Los siguientes códigos definidos por el usuario son primarios en el sistema Administración de plantas:

- Código de tipo (00/TY)
- Código de prioridad (00/PR)
- Código de estado (00/SS)
- Código de fase (00/W1)
- Códigos de categoría (00/W2 y 00/W3)
- Código de estado de la operación (31/OS)
- Código de tipo de documento (00/DT)
- Unidad de medida (00/UM)
- Código de unidades de ingredientes activos (00/UP)

Consulte también

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

Código de tipo (00/TY)

Los códigos del tipo de orden de trabajo (00/TY) indican la clasificación del tipo de una orden de trabajo. Por ejemplo, una orden de reproceso puede ser tipo R y una orden de diseño puede ser tipo D.

Código de prioridad (00/PR)

Los códigos de prioridad de órdenes de trabajo (00/PR) indican la prioridad de una orden de trabajo en relación con otras órdenes de trabajo. Estos códigos son sólo para referencia y no afectan la programación o la planificación del trabajo. No los use como su sistema formal de prioridad de trabajo.

Código de estado (00/SS)

Los códigos de estado de las órdenes de trabajo (00/SS) describen el estado de una orden o el paso actual en el proceso de implementación de una orden de trabajo. Puede evitar que ciertas transacciones se lleven a cabo con base en el estado de una orden de trabajo. Por ejemplo, el sistema puede retener órdenes de trabajo cuyo estado indique que su aprobación o su inspección de calidad está pendiente y liberar las órdenes de trabajo que tienen un código de estado que indique que se han aprobado o que han pasado la inspección de calidad. Puede también configurar el sistema para que actualice automáticamente el código de estado de una orden de trabajo cuando registra transacciones de salida y de terminación.

Código de fase (00/W1)

Los códigos de fase de órdenes de trabajo (00/W1) indican la fase de la implementación de la orden de trabajo. Puede usar los códigos de fase para agrupar familias de órdenes para la administración de proyectos, contabilidad de costos y para fines de consulta. Por ejemplo, si la inspección en las piezas internas de un producto no es posible más allá de un punto determinado en su producción, puede dividir la ruta en fases. Puede luego usar el código de fase para indicar la disponibilidad del producto en el siguiente nivel de inspección.

Códigos de categoría (00/W2 y 00/W3)

Los códigos de categoría de órdenes de trabajo 02 y 03 pueden representar cualquier categoría o descripción mediante la que desea agrupar las órdenes de trabajo para la administración de proyectos, contabilidad de costos o consultas. Por ejemplo, puede configurar un código de categoría para representar los tipos de problemas en la ejecución de órdenes de trabajo, como un inicio incorrecto o un mantenimiento insuficiente y otro código para representar las ubicaciones donde se ejecuta el trabajo.

Código de estado de la operación (31/OS)

Los códigos de estados de operaciones de órdenes de trabajo (31/ OS) indican el progreso o el estado de una orden durante los pasos que sigue una operación en particular. Por ejemplo, puede configurar los códigos para indicar si se han recibido los materiales o si el trabajo empezó en una operación en particular. Este código le permite a la administración supervisar el progreso de las operaciones que tienen tiempos de ejecución más prolongados o permite al personal de planta indicar el momento en que los artículos están listos para avanzar a la siguiente operación.

Código de tipo de documento (00/DT)

Puede asignar categorías a sus órdenes de trabajo por tipo de documento usando los códigos definidos por el usuario (00/DT). Por ejemplo, puede definir los códigos del tipo de documento para indicar las órdenes de reproceso, las órdenes de prototipo o las órdenes de reparación. Si no especifica un tipo de documento en una nueva orden de trabajo, el sistema introduce el tipo de documento WO (Orden de trabajo firme).

Los tipos de documento se usan para categorizar la información en todos los sistemas de J.D.Edwards. Puede especificar hasta 12 tipos de documentos que puede usar para las órdenes de trabajo y las tasas en los cálculos de oferta y demanda al introducirlos en las opciones de proceso de las Reglas de inclusión de la oferta y la demanda en el sistema Planificación de manufactura. El sistema Contabilidad de manufactura usa el tipo de documento para cotejar los tipos de documento definidos en sus instrucciones de contabilidad automática (ICA) cuando contabiliza los asientos de diario en el Libro mayor.

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

Código de unidad de medida (00/UM)

Cada artículo que compra, surte, manufactura o vende debe contar con códigos admisibles de unidades de medida. Cada artículo puede tener hasta ocho unidades de medida, pero una se debe identificar como la unidad primaria de medida. También debe configurar tablas de conversión después de configurar todos los códigos de unidades de medida y de unidades de medida de ingredientes activos.

Código de unidades de ingredientes activos (00/UP)

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

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

Configuración de información de manufactura

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

La configuración de información de manufactura incluye lo siguiente:

- ☐ Configuración de procedimientos estándar
- ☐ Configuración de tarifas de mano de obra
- ☐ Configuración de calendario de planta
- ☐ Configuración de constantes de manufactura
- ☐ Configuración de centros de trabajo
- ☐ Configuración de unidades de recursos
- ☐ Configuración de relaciones entre artículo y línea

Antes de comenzar

- ☐ Verifique que todos los artículos que desea controlar mediante kanban estén configurados y que se hayan generado e impreso los kanban. Consulte *Configuración de artículos controlados mediante kanban* y *Generación de kanban* en la guía Administración de datos de productos.

Configuración de procedimientos estándar

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.

Para configurar los procedimientos estándar, primero debe definir los códigos del procedimiento estándar que aparezcan en los documentos de la planta y en las consultas en línea con acceso a los datos en la pantalla Registro/cambio de rutas de fabricación. 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 la ruta de fabricación.



Para configurar procedimientos estándar

En el menú Configuración de Administración de plantas (G3141), escoja Procedimientos estándar.

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

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

2. En la pantalla Registro de mensajes genéricos/tipos de tasas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en la primera fila:
 - Cód def usuario
 - Descripción
3. Escoja la fila y después Mensaje general en el menú Fila.

Description
1. Lockout Procedures must be followed at all times.
2. Check Bearings.
3. Check Shaft Tolerance + or - .005
4. Inspect bearing housing and fan housing for cracks and wear. Repair as needed.
**** Record on this work order any problems or items that may need maintenance.

4. En la pantalla Mensaje general, introduzca la descripción del procedimiento estándar en el siguiente campo:
 - Descripción
5. Haga clic en OK.
6. En la pantalla Registro de mensajes genéricos/tipos de tasas, haga clic en OK.

Opciones de proceso: Registro de mensajes genéricos/tipos de 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

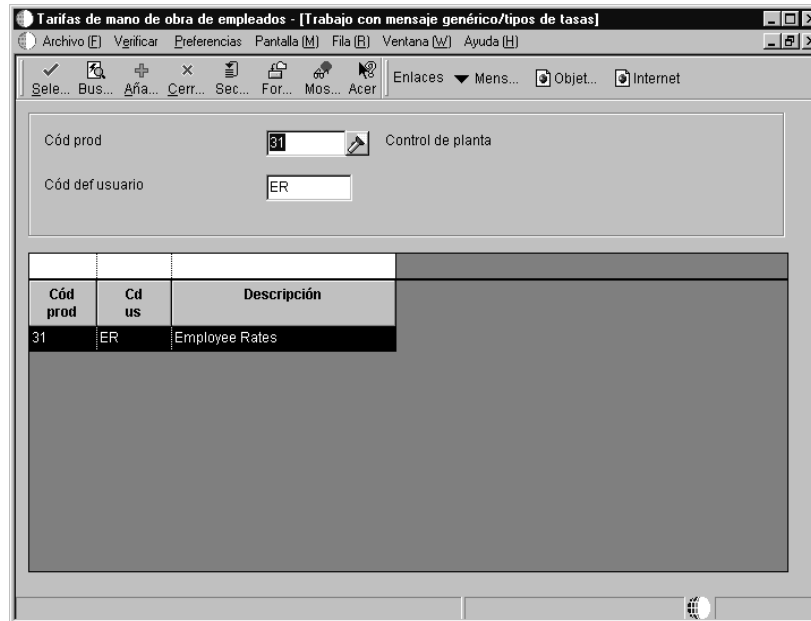
Configuración de tarifas de mano de obra

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

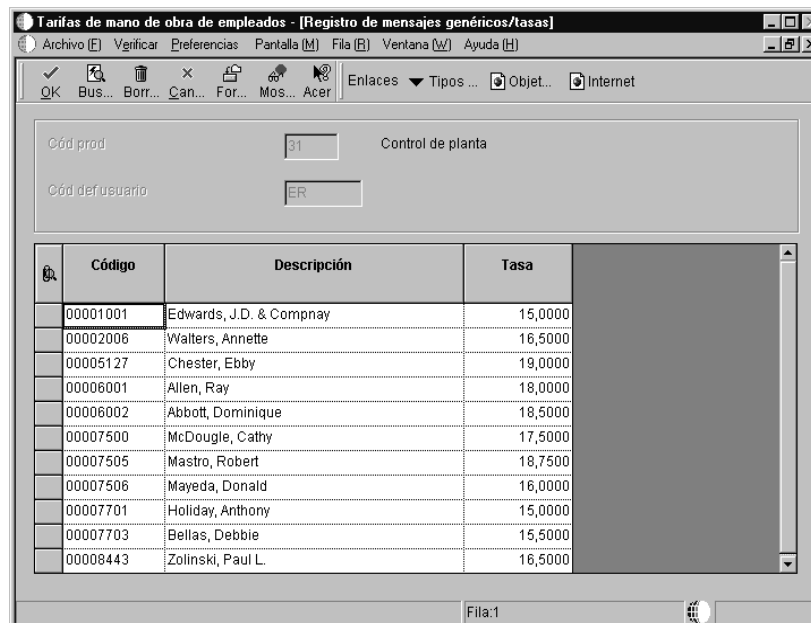
En el costeo real, la tarifa que defina para cada empleado aparece en el campo Tarifa del empleado en la pantalla Registro de horas y cantidades cuando el empleado introduce las transacciones del tiempo. Consulte *Configuración de constantes de manufactura* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos* para obtener más información acerca de los campos que se usan para el costeo real.

► Para configurar las tarifas de mano de obra

En el menú Configuración de Administración de plantas (G3141), escoja Tarifas de mano de obra.



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



2. En la pantalla Registro de mensajes genéricos/tipos de tasas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Código
- Descripción
- Tasa

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

Campo	Explicación
Tasa	Es un código utilizado para definir información del archivo de Registro de mensajes genéricos/tipos de tasas (F00191).

Configuración del calendario de planta

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

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

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

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



Para configurar el calendario de planta

En el menú Configuración de Administración de plantas (G3141), escoja Calendario de planta.

Puede configurar un mes del calendario localizando el mes, el año y la sucursal e introduciendo cualquier tipo de día.

1. En la pantalla Trabajo con calendario de días hábiles, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Mes calendario
 - Año calendario
2. Introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional:
 - Cód turno
3. Haga clic en Buscar para crear el calendario correspondiente a la información que introdujo.

4. En la pantalla Revisiones del calendario de días hábiles, indique el tipo de día (día hábil, día de la semana, etc.) para cada día y haga clic en OK:

Nota: las aplicaciones Planificación de Manufactura y Programación use sólo los días con valor de W. Un día con cualquier otro valor se toma como un día no 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 definió.

Campo	Explicación
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.
Siglo	Es el siglo del calendario asociado con el año y son los dos primeros dígitos del año. Por ejemplo, 19 indica cualquier año comenzando con 19 (1998, 1999); 20 indica cualquier año comenzando con 29 (2000, 2001, etc.)

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

Configuración de constantes de manufactura

Configure las constantes de manufactura para mantener la información general de la sucursal o planta que afecta el procesamiento en todos los sistemas de manufactura de J.D. Edwards. Las constantes se enumeran en la pantalla Revisiones de constantes de Manufactura en las siguientes fichas:

Constantes de manufactura

Estas constantes especifican lo siguiente:

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

Turnos

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

Control de compromisos

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

Opciones de costeo

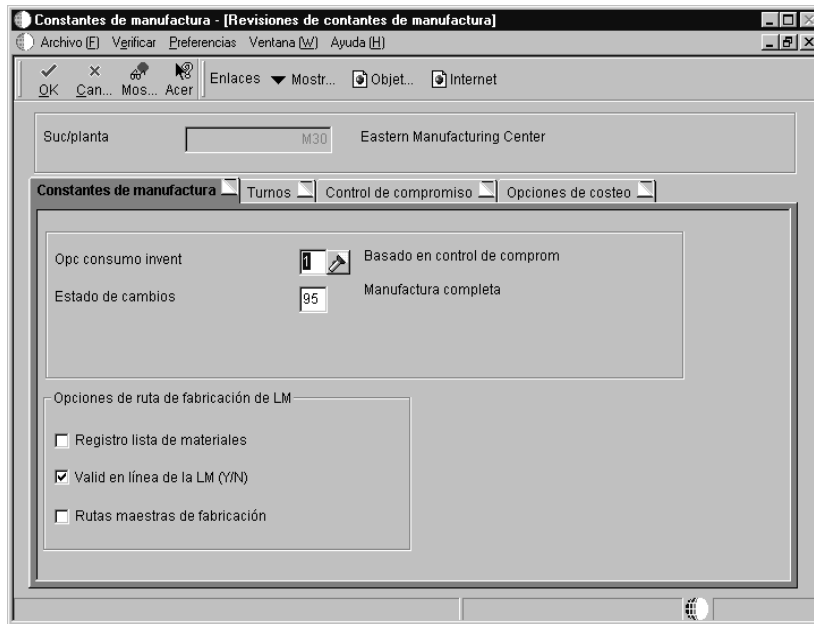
Estas constantes especifican los cálculos de costos generales que se usan y si la eficiencia de centro de trabajo se considera al calcular la mano de obra directa y los gastos generales. Las opciones de costeo también incluyen la fuente para las tasas de máquina y mano de obra.

Cuidado: la información que define para las constantes de manufactura afecta todas las áreas del sistema Manufactura, por lo que debe elegir sus opciones con cuidado.

► Para configurar las constantes de manufactura

En el menú Configuración de Administración de plantas (G3141), 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 la sucursal/planta apropiada y haga clic en Seleccionar.



3. Haga clic en la siguiente opción obligatoria LM/ruta de fabricación:
 - Valid en línea de la LM (Y/N)
4. En la pantalla Revisiones de constantes de manufactura, haga clic en la ficha Constantes de manufactura e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Opc consumo invent
 - Estado de cambios
5. Haga clic en cualquiera de las siguientes opciones de LM/ruta de fabricación:
 - Registro lista de materiales
 - Rutas maestras de fabricación

6. Haga clic en la ficha Turnos e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:

- Horas
- Código 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.

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

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

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

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

9. Haga clic en la ficha Opciones de costeo y escoja cualquiera de las siguientes opciones de costeo:

- Modif costo por efi de ctr trabajo
- Incl rend ctr de trab en gastos grales
- Incluir gast gral varble de MO en cost
- Cálculo de varcn en MO de instalación
- Cálculo de variación en MO directa
- Incl gast gral fij de MO en costo
- Cálculo gasto fijo de MO de instalación
- Cálculo de gastos fijos en MO directa
- Incluir gast gral varbl de maq en cost
- Incl gast gral fij de maq en costo

10. Para configurar el costeo actual y para identificar la fuente para los costos estimados de la ruta de fabricación, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:

- Orig trfa maquinaria
- Fuente de tarifa de mano de obra

Consulte *Configuración de constantes de manufactura* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos* para obtener más información acerca de las opciones de costeo.

11. Haga clic en una de las siguientes opciones de Gastos generales y haga clic en OK:

- Porcentajes
- Tarifas

Campo	Explicación
Opc consumo invent	Es un código que determina la forma en que el sistema realiza los compromisos y libera el inventario. Los valores admisibles son: 1 Crear una lista de piezas estándar con base en el valor que aparece en el campo Control de compromisos en el archivo Constantes de manufactura de trabajo (F3009). 2 Crear una lista de piezas comprometiendo la ubicación indicada en el artículo Maestro del centro de trabajo (F30006). El campo Secuencia de operación del archivo Maestro de lista de materiales (F3002) determina el centro de trabajo que se utiliza. Nota: Debe crear la ruta de la orden de trabajo antes de hacer la lista de piezas. Si está generando órdenes de trabajo (R31410), debe configurar el separador Proceso: Opción lista de piezas y ruta en 3 para generar ambas al mismo tiempo. Si define un lugar de consumo en las instrucciones de ruta, ésta sustituye al lugar de consumo definido en el archivo Maestro del centro de trabajo.
Estado de cambios	Este campo especifica el estado más allá del cual las órdenes de trabajo y las tarifas no pueden cambiarse en los programas Programación de línea y Mesa de trabajo de secuencia en línea.

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: Y Sí validar los artículos en línea. N No validar los artículos en línea. En OneWorld: Si desea que el sistema valide los artículos en línea, haga clic en la opción Validación de la LM en línea bajo el encabezado Opciones de LM/Ruta. Si no hace clic en esta última opción, el sistema no validará los artículos en línea.
Registro lista de materiales	Es un código que determina si los cambios en la lista de materiales se registran en 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 Si, registrar cambios. N No, no registrar cambios. Blanco El 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
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: - Y Sí utilizar la hoja de instrucciones maestra del artículo si es que existe. - N No buscar hoja de instrucciones maestra del artículo. 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.
Horas de trabajo pro día	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.

Campo	Explicación
Código 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.

Campo	Explicación
Dividir – No cruzar fronteras entre sucursales	Es una opción que determina la forma en que el sistema compromete el inventario a una orden de trabajo y especifica el inventario en el que se hacen los compromisos. El sistema activa este campo sólo cuando se crean compromisos en firme. Se dispone de las siguientes tres opciones: • Ubicación primaria. Se hacen compromisos en la ubicación primaria en la sucursal/planta en donde se origina la orden. • Dividir cruzando los límites de sucursal. Se divide la lista de piezas y compromisos para compensar cualquier escasez. El sistema puede dividir entre sucursales para satisfacer los requerimientos. En este caso, el sistema utiliza la siguiente planta/sucursal que aparezca en orden alfabético en el encabezado de la orden de trabajo. Por ejemplo: CAL CHI CLE HOU Si el sistema empieza a comprometer inventario en la sucursal/planta CHI, considerará que la siguiente es CLE. Si el inventario es bajo en todas las plantas, el sistema hace los compromisos restantes en la ubicación primaria de la sucursal/planta que aparece en el encabezado de la orden de trabajo. • Dividir sin cruzar los límites de sucursal. Esta opción es similar a la División entre sucursales sólo que el sistema no podrá hacer la división. Cuando ponga un 2 en el campo Método de compromiso en el archivo Planta/sucursal del artículo o un 3 (control de número de lote o fecha de vencimiento), debe utilizar la opción Dividir sin cruzar los límites de sucursal. En World: Los valores admisibles son: 1 Ubicación primaria 2 Dividir cruzando los límites de sucursal 3 Dividir sin cruzar los límites de sucursal. En OneWorld: Si desea especificar la forma en que se compromete el inventario, haga click en una de las siguientes opciones bajo el encabezado Control de compromisos: • Ubicación primaria • Dividir cruzando los límites de sucursal • Dividir sin cruzar los límites de sucursal

Campo	Explicación
	• Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso en firme en el momento en que se crea la lista de piezas. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario. • Compromiso flexible el cual cambia a compromiso en firme en el momento de la impresión. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. Posteriormente, el sistema cambia el compromiso a compromiso en firme durante la impresión de la lista de acopio (P31410) de la orden de trabajo. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario. • Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El compromiso flexible conserva su vigencia hasta que se libera el inventario. Cuando el usuario introduce un 2 o un 3 en el campo Método de compromiso de la pantalla Constantes de sucursal/planta, debe usar ya sea Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas o Compromiso flexible y después compromiso en firme cuando se imprima porque debe realizarse un compromiso en firme. Si desea identificar artículos sustitutos cuando hay escasez, debe seleccionar el compromiso en firme en el momento de crear la opción de lista de piezas. Cuando seleccione Flexible, En firme en el momento de la impresión o Flexible en el momento de la creación de la lista de piezas, cualquier línea de la lista de piezas puede ser comprometida en firme antes de imprimir o liberar el inventario. En World: Cuando se introduce un 2 o un 3 en la opción de compromiso en firme/flexible, cualquier línea de la lista de piezas puede ser comprometida en firme antes de imprimir o liberar el inventario. Los valores admisibles son: 1 Compromiso en firme 2 Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410) 3 Compromiso flexible En OneWorld: Si desea especificar la forma en la que el programa debe comprometer el inventario, haga clic en una de las opciones que siguen al encabezado Compromiso en firme/flexible: • Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas. • Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410) • Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas.

Modificación de costo por eficiencia de centro de trabajo	Es una opción que determina si la acumulación de costos crea componentes de costos B4 (para eficiencia de mano de obra) y el porcentaje de Eficiencia del centro de trabajo del archivo Maestro de centros de trabajo (F30006). En World: Los valores admisibles son: - Y Sí crear el componente de costo B4. - N No crear el componente de costo B4. En OneWorld: Si desea crear el componente de costo B4, haga clic en la opción Modificar costo por eficacia del centro de trabajo bajo el encabezado Opciones de costeo.
Incl rend ctr de trab en gastos grales	Es una opción que determina si la acumulación de costos incluye la eficacia del centro de trabajo cuando se calculan los valores de gastos indirectos si es que el usuario especificó que desea modificar los costos por eficacia del centro de trabajo. En World: Los valores admisibles son: - Y Sí. Incluir la eficacia del centro de trabajo. - N No. No incluir la eficacia del centro de trabajo. En OneWorld: Si desea incluir la eficacia del centro de trabajo, haga clic en Incluir la eficacia del centro de trabajo en la opción Gastos indirectos bajo el encabezado Opciones de costeo.
Incluir gast gral varble de MO en cost	Es una opción que determina si la acumulación de costo crea el componente de costo C3 (para gastos indirectos variables de mano de obra) en el archivo Adiciones del componente de costo de artículos (F30026). En World: Los valores admisibles son: - Y Sí. Crear el componente de costo C3. - N No. No crear el componente de costo C3. En OneWorld: Si desea crear el componente de costo C3, haga clic en la opción Incluir gastos indirectos variables de mano de obra en el costo bajo el encabezado Opciones de costeo.

Cálculo de variación en MO directa	Es una opción que determina si la acumulación de costos incluye gastos directos de mano de obra (componente de costo B1) en el total que se utiliza para calcular los gastos indirectos fijos de mano de obra (componente de costo C3). En World: Los valores admisibles son: <table><tr><td>Y</td><td>Sí. Incluir los gastos directos de mano de obra.</td></tr><tr><td>N</td><td>No. No incluir los gastos directos de mano de obra.</td></tr></table> En OneWorld: Si desea incluir los gastos directos de mano de obra, haga clic en Calcular variable en la opción Mano de obra directa bajo el encabezado Opciones de costeo.	Y	Sí. Incluir los gastos directos de mano de obra.	N	No. No incluir los gastos directos de mano de obra.
Y	Sí. Incluir los gastos directos de mano de obra.				
N	No. No incluir los gastos directos de mano de obra.				
Cálculo de varcn en MO de instalación	Es una opción que determina si la acumulación de costos incluye gastos de mano de obra de instalación (componente de costos B2) en el total que se utiliza para calcular los gastos indirectos variables de instalación (componente de costo C3). En World: Los valores admisibles son: <table><tr><td>Y</td><td>Sí. Incluir los gastos de mano de obra de instalación.</td></tr><tr><td>N</td><td>No. No incluir los gastos de mano de obra de instalación.</td></tr></table> En OneWorld: Si desea incluir los gastos de mano de obra de instalación, haga clic en Calcular variable en la opción Mano de obra de instalación bajo el encabezado Opciones de costeo.	Y	Sí. Incluir los gastos de mano de obra de instalación.	N	No. No incluir los gastos de mano de obra de instalación.
Y	Sí. Incluir los gastos de mano de obra de instalación.				
N	No. No incluir los gastos de mano de obra de instalación.				
Incl gast gral fij de MO en costo	Es una opción que determina si la acumulación de costo crea el componente de costo C4 (para gastos indirectos fijos de mano de obra) en el archivo Adiciones del componente de costo de artículos (F30026). En World: Los valores admisibles son: <table><tr><td>Y</td><td>Sí. Crear el componente de costo C4.</td></tr><tr><td>N</td><td>No. No crear el componente de costo C4.</td></tr></table> En OneWorld: Si desea crear el componente de costo C4, haga clic en la opción Incluir los gastos indirectos fijos de mano de obra en el costo bajo el encabezado Opciones de Costeo.	Y	Sí. Crear el componente de costo C4.	N	No. No crear el componente de costo C4.
Y	Sí. Crear el componente de costo C4.				
N	No. No crear el componente de costo C4.				

Cálculo de gastos fijos en MO directa	Es una opción que determina si la acumulación de costos incluye gastos directos de mano de obra (componente de costo B1) en el total que se utiliza para calcular los gastos indirectos fijos de mano de obra (componente de costo C4). En World: Los valores admisibles son: - Y Sí, incluir los gastos directos de mano de obra. - N No, incluir los gastos directos de mano de obra. En OneWorld: Si desea incluir los gastos directos de mano de obra, haga clic en Calcular gastos fijos en la opción Mano de obra directa bajo el encabezado Opciones de costeo.
Cálculo gasto fijo de MO de instalación	Es una opción que determina si la acumulación de costos incluye los gastos de mano de obra de instalación (componente de costo B2) en el total que se utiliza para calcular los gastos indirectos fijos de mano de obra de instalación (componente de costo C4). En World: Los valores admisibles son: - Y Sí incluir los gastos de mano de obra de instalación. - N No incluir los gastos de mano de obra de instalación. En OneWorld: Si desea incluir los gastos de mano de obra de instalación, haga clic en Cálculo de gastos fijos en la opción Mano de obra de instalación bajo el encabezado Opciones de costeo.
Incluir gast gral varbl de maq en cost	Es una opción que determina si la acumulación de costo crea el componente de costo C1 (para gastos indirectos variables de maquinaria) en el archivo Componentes de costo (F30026). En World: Los valores admisibles son: - Y Sí. Crear el componente de costo C1. - N No. No crear el componente de costo C1. En OneWorld: Si desea crear el componente de costo C1, haga clic en la opción Incluir gastos indirectos variables de maquinaria en costos bajo el encabezado Opciones de costeo.

Incl gast gral fij de maq en costo	Es una opción que determina si la acumulación de costo crea el componente de costo C2 (para los gastos indirectos fijos de maquinaria) en el archivo Adiciones del componente de costo de artículos (F30026). En World: Los valores admisibles son: Y Sí. Crear el componente de costo C2. N No. No crear el componente de costo C2. En OneWorld: Si desea crear el componente de costo C2, haga clic en la opción Incluir los gastos indirectos fijos de maquinaria en el costo bajo el encabezado Opciones de costeo.
Orig trfa maquinaria	Es un código que especifica la fuente para las tasas de máquinas cuando el sistema calcula los costos de ruta de fabricación para un estimado. Los valores admisibles son: 1 Archivo Tasas del centro de trabajo (F30008). 2 Archivo Tasas del equipo (F1301)
Fuente de tarifa de mano de obra	Es un código que especifica la fuente para las tasas de mano de obra cuando el sistema calcula los costos de ruta para un estimado. Los valores admisibles son: 1 Archivo Tasas del centro de trabajo (F30008) 2 Archivo Tasas de mano de obra del empleado (F00191) Si no introduce un valor, el sistema usa el archivo Tasas del centro de trabajo.
Tarifas	Es una opción que determina si los valores de los campos de gastos indirectos (componentes de costo C1 al C4) en el archivo Tarifas del centro de trabajo (F30008) se expresan como porcentajes o tarifas. En World: Los valores admisibles son: R Expresar los valores de los gastos indirectos como tarifas (valores monetarios). P Expresar los valores de los gastos indirectos como porcentajes. En OneWorld: Si desea especificar si el sistema debe expresar los campos de gastos indirectos como porcentajes o tarifas, haga clic en Porcentajes o Tarifas bajo el encabezado Gastos indirectos.

Consulte también

- *Configuración de constantes de manufactura* en la guía *Administración de datos de productos*

Configuración de centros de trabajo

Puede mantener información general acerca de un centro de trabajo, como puntos de pago, códigos de carga principales, número de máquinas y de trabajadores, tamaño del equipo y ubicaciones del consumo de inventario.

Si configura el campo Modificación de costos por eficiencia del costo de trabajo como Y en Revisión de constantes de manufactura, el sistema multiplica el campo Eficiencia por el costo de la mano de obra directa para crear un tipo de costo B4 (eficiencia de la mano de obra) en el archivo Costos adicionales del componente del artículo.

En la pantalla Registro/cambio de centros de trabajo, puede tener acceso a la pantalla Revisiones de tasas de centros de trabajo para mantener los valores congelados y simulados de las horas de mano de obra y de máquina. El valor simulado se genera después de la acumulación de costos. El valor congelado se genera después de la acumulación de costos. Puede actualizar las tasas simuladas pero no los valores congelados. El sistema actualiza valores congelados cuando ejecuta la aplicación Actualización de costos congelados. Las siguientes aplicaciones e informes de J.D. Edwards usan valores congelados:

- Rutas valoradas
- Informe Variación de la tasa de la mano de obra
- Informe Eficiencia de la mano de obra directa
- Informe Acumulación de costos

En la pantalla Registro/cambio del centro de trabajo, puede tener acceso a la pantalla Información de centros de trabajo para mantener los centros de trabajo y dar seguimiento a los costos.

Nota: si usa Administración de almacenes y no configura ubicaciones admisibles de centros de trabajo, el sistema se conecta con Administración de almacenes cuando anexa una lista de piezas a una orden de trabajo. Si configura las ubicaciones admisibles de los centros de trabajo antes de anexar una lista de piezas pero la cantidad de la orden de trabajo excede la cantidad que tiene en el centro de trabajo, el sistema usa Administración de almacenes para crear una solicitud de surtido por la cantidad restante para surtir la solicitud de la orden de trabajo.

Antes de comenzar

- ☐ Configure los centros de trabajo y los grupos de despacho como centros de trabajo admisibles en la pantalla Corrección de centros de trabajo individuales. Consulte *Trabajo con centros de trabajo* en la guía *Contabilidad general*.

► Para configurar los centros de trabajo

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

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

2. En Revisiones del Maestro de centros de trabajo, introduzca la siguiente información en los campos correspondientes y haga clic en OK:
 - Centro de trabajo
3. En la ficha Maestro de centros de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Grupo de despacho
 - Tamaño del equipo
4. Haga clic en la ficha Capacidad y turnos e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Capacidad estándar
 - Unidad medida cap
 - Capacidad mínima
 - Capacidad máxima
 - Sucursal
 - Horas de trabajo por día
 - Código de turno

5. Haga clic en la ficha Horas y eficiencia, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y luego haga clic en OK:
 - Horas en la cola de espera
 - Hrs de movimiento

Consulte también

- *Configuración de tasas simuladas para un centro de trabajo* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos*

Campo	Explicación
Centro 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.
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
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 cap	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 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 del centro 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) _____

Configuración de unidades de recursos

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

Puede cambiar manualmente los valores para considerar el tiempo de inactividad programado y no programado, los turnos adicionales o las vacaciones. Sin embargo, cada vez que ejecute Regeneración de unidades de recursos, el sistema vuelve a calcular los valores de la pantalla con base en la información de los archivos Revisiones de centros de trabajo, Calendario de planta y Constantes de manufactura y modifica sus cambios manuales.

La Regeneración de unidades de recursos vuelve a calcular las horas de los centros de trabajo y las actualiza en la aplicación Registro/cambio de unidades de recursos. El sistema vuelve a calcular las unidades de recursos de un centro de trabajo con base en la información de la aplicación Registro/cambio de centros de trabajo, la pantalla Calendario de planta y el archivo Constantes de manufactura de planta (F3009). Puede crear versiones para volver a calcular las horas de mano de obra, de preparación y de máquina y configurar las opciones de proceso para actualizar las distintas fechas y sucursales.

El sistema multiplica el número de máquinas o de empleados por las horas de trabajo al día de la pantalla Registro/cambio de centros de trabajo. Si las horas trabajo al día no están disponibles en la pantalla Registro/cambio de centros de trabajo, entonces el sistema usa las horas de trabajo al día del archivo Constantes de manufactura que el sistema define para cada día hábil en el calendario de plantas.

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

- **Horas de máquinas asociadas** (código de carga primaria = C o M)

Número de máquinas x horas de trabajo por día

- **Horas de mano de obra asociadas** (código de carga primaria = L o B)

Nº de empleados x horas de trabajo al día

Antes de comenzar

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



Para configurar las unidades de recursos

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

La pantalla Trabajo con unidades de recursos muestra las horas de trabajo disponibles cada día de un mes específico de un centro de trabajo.

Registro/cambio de unidades de recursos - [Trabajo con unidades de recursos]

Archivo (F) Verificar Preferencias Fila (R) Ventana (W) Ayuda (H)

Sele... Bus... Aña... Borr... Cerr... Sec... For... Mos... Acer

Enlaces ▼ Revisi... Objet... Internet

Suc/planta Eastern Manufacturing Center

Centro de trabajo Frame Line 1

Mes/año Turno

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

- En la pantalla Trabajo con unidades de recursos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Centro de trabajo
 - Mes
 - Año
- Para especificar un turno determinado, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Turno
- Escoja la sucursal/planta apropiada y haga clic en Añadir.

Registro/cambio de unidades de recursos - [Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo]

Archivo (E) Verificar Preferencias Pantalla (M) Ventana (W) Ayuda (H)

OK Can... Mos... Acer Enlaces Calen... Objet... Internet

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

Mes/año 1 0 January 2000 Unidad de medida U Turno

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

Eficiencia 100,00

Utilización 100,00

	Domingo	Lunes	Martes	Miércoles	Jueves	Viernes	Sábado
	,00	14400	14400	14400	14400	14400	,00
	,00	14400	14400	14400	14400	14400	,00
	,00	14400	14400	14400	14400	14400	,00
	,00	14400	14400	14400	14400	14400	,00
	,00	14400					

Unid de recur totales 302,400,00

4. En la pantalla Revisión de unidades de recursos de centros de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo para cada día:
 - Unid de recur totales
5. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Eficiencia
 - Utilización
6. Revise el siguiente campo:
 - Turno

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

Campo	Explicación
Unid de recur totales	El total de las unidades de recursos disponibles para el mes.
Eficiencia	Es un valor definido por el usuario que indica el nivel de eficiencia con que opera un centro de trabajo. Este valor suele referirse a la eficiencia del personal. Cuando introduce un valor en este campo y el campo Modificar costo por eficiencia del centro de trabajo en el archivo Constantes de manufactura de planta (F3009) está configurado en Y, el sistema crea un nuevo componente de costos (B4) del costo calculado del costo de mano de obra directa (B1). Por ejemplo, si la constante se configura en Y, el valor de este campo es 80% y el costo de mano de obra directa es 10, el sistema crea un componente de costos B4 para 2 en el archivo Adiciones de componentes de costo de artículo (F30026). El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor 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

- *Configuración de calendario de planta*
- *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 relaciones de artículos y líneas

Estas relaciones definen las líneas en las que se produce un artículo y el importe de los recursos consumidos por un artículo en cada línea. La aplicación Relaciones entre artículos y líneas le permite añadir, cambiar y eliminar los datos almacenados en el archivo Relaciones entre artículos y líneas. Puede definir las operaciones del centro de trabajo en una línea de producción. Las relaciones entre artículos y líneas se necesitan sólo si usa manufactura repetitiva.



Para configurar las relaciones entre artículos y líneas

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

1. En la pantalla Trabajo con relaciones entre artículos y líneas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucurs/planta
 - Nº de artículo

2. En la pantalla Revisiones de relaciones entre artículos y líneas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Iden de línea/celda
- Cap consumida
- Usar como impl (0/1)
- Turno impl
- Período impl

Nota: la planificación usa el registro que usted identifica como la línea implícita cuando el sistema crea las tasas. La especificación de turno y periodo es admisible solamente para la línea implícita.

Campo	Explicación
Iden de línea/celda	Es un número que identifica una línea o celda de producción. Las operaciones detalladas del centro de trabajo pueden definirse dentro de la línea o celda.
Cap consumida	Es un número que indica cuántas unidades de recursos de la línea se necesitan para producir un artículo.
Usar como impl (0/1)	Es un código que determina qué artículo escoge el sistema como valor implícito.

Campo	Explicación
Turno impl	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. <i>Información específica del formato</i> El sistema usa este campo como valor implícito cuando se introducen tarifas.
Período impl	Es un código que determina la frecuencia del programa. Los códigos válidos son: 1 Mensual 2 Semanal 3 Diario 4 Por turno (para uso futuro) <i>Información específica del formato</i> El sistema usa este campo como valor implícito cuando introduce tarifas.

Ordenes de trabajo y programas de tasas



Ordenes de trabajo y programas de tasas

Las órdenes de trabajo y los programas de tasas son solicitudes para terminar una determinada cantidad de un artículo específico. Después de especificar la información necesaria para la orden de trabajo o para el programa de tasas, anexe datos adicionales a ella, ya sea manualmente o por medio del procesamiento en batch.

La programación de las órdenes de trabajo y los programas de tasas incluyen las siguientes tareas:

- ☐ Familiarización con órdenes de trabajo y con programas de tasas
- ☐ Registro de encabezados de órdenes de trabajo
- ☐ Registro de programas de tasas
- ☐ Procesamiento de órdenes de trabajo y de programas de tasas
- ☐ Información suplementaria anexa



Familiarización con órdenes de trabajo y programas de tasas

Una orden de trabajo incluye el encabezado de la orden de trabajo, la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación. El encabezado de la orden de trabajo especifica la cantidad solicitada del artículo y la fecha en que se requiere. La lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación especifican los componentes, las operaciones y los recursos necesarios para finalizar la orden de trabajo.

En la Manufactura de proceso, la orden de trabajo incluye también una lista de coproductos y de subproductos. Esta lista identifica los productos que se obtienen durante el proceso de manufactura.

Un programa de tasas es una solicitud para terminar una cantidad determinada de un artículo en un lapso, en una línea de producción específica. Los programas de tasas se usan en la manufactura repetitiva en la que se producen artículos en un proceso continuo en una línea de producción dedicada. Al igual que las órdenes de trabajo, los programas de tasas consisten en un encabezado, una lista de piezas e instrucciones de la ruta. Sin embargo, el encabezado del programa de tasas no sólo especifica la cantidad solicitada del artículo y la fecha en la que se necesita, sino también la línea de producción.

La familiarización con las órdenes de trabajo y con programas de tasas incluye los siguientes temas:

- ☐ Creación de órdenes de trabajo o programas de tasas
- ☐ Anexión de listas de piezas
- ☐ Anexión de instrucciones de la ruta de fabricación
- ☐ Anexión de coproductos y subproductos
- ☐ Anexión de intermedios
- ☐ Cálculo de fechas de inicio
- ☐ Generación de documentación de plantas
- ☐ Programación retroactiva de una orden de trabajo

Creación de órdenes de trabajo o programas de tasas

Como mínimo, las órdenes de trabajo y los programas de tasas consisten en un encabezado, una lista de piezas e instrucciones de la ruta. Puede crear cada uno de diferentes maneras como se muestra; dependiendo de la forma como su compañía lleve los negocios, tal vez necesite diferentes anexos para el encabezado de la orden de trabajo.

- Planificación de requisitos de materiales (MRP)
- Manualmente
- Uso de información de una orden de ventas

Después anexe la lista de piezas, las instrucciones de la ruta de fabricación y la lista de coproductos y subproductos, manualmente o usando la aplicación en batch Procesamiento de órdenes (R31410). Esta aplicación en batch también le permite procesar varias órdenes de trabajo o programas de tasas e incluye:

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

Por lo general, se introducen todos los encabezados de la orden de trabajo y del programa de tasas y luego se anexan las listas de piezas, las instrucciones de la ruta de fabricación y la lista de coproductos y subproductos juntas (en su caso), para crear la orden de trabajo o el programa de tasas, mediante la aplicación Procesamiento de órdenes. Sin embargo, si necesita cambiar una pieza en la lista de piezas o especificar sustitutos, debe anexar o cambiar manualmente la lista de piezas y las instrucciones de la ruta después de ejecutar la aplicación en batch.

Cuando anexe manualmente las instrucciones de la ruta de fabricación a la orden de trabajo o al programa de tasas, puede identificar el porcentaje de tiempo de ejecución que se puede superponer una secuencia a la operación anterior.

Puede definir la unidad de medida por usar para la programación retroactiva de la orden de trabajo o programa de tasas independientemente del método que use para anexar la lista de piezas, las instrucciones de la ruta de fabricación y los coproductos y subproductos (en su caso). Para hacerlo, use las opciones de proceso de las aplicaciones Procesamiento de órdenes y Registro/cambio de la orden.

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

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

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

Nota: si usa el sistema Administración de la calidad, puede trabajar con los resultados de las pruebas de la Administración de calidad conforme crea una orden de trabajo, como se muestra a continuación:

- Use Perfiles de preferencia para mantener las pruebas para el artículo principal.
- Conserve el texto genérico para indicar el momento de prueba de los materiales y el tipo de prueba.
- Introduzca los resultados de las pruebas que se definen para el artículo principal.

El siguiente gráfico muestra la estructura de las órdenes de trabajo para diferentes tipos de manufactura:

Estructura de manufactura discreta

Creación del encabezado de una orden de trabajo

Anexión de lista de piezas

Anexión de instrucciones de la ruta de fabricación

Estructura de manufactura de proceso

Creación del encabezado de una orden de trabajo

OK Can... Mos... Acer Enlaces Lista... Anterior Sigue... Objet... Internet

Número/tipo orden 451469 WO Suc/planta M30

Descripción de OT Lubricant Process W.O. Scheduling

Número de artículo 5000

Anexión de lista de piezas

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

Número de la orden 451469 WO Suc/planta M30

Lubricant Process Solicitada 1/8/05

Número del artículo 5000 Lubricant Process

	Número de artículo del componente	Descripción	Cantidad de la orden	Cantidad surtida	Unid med	Tipo línea	C
	5001	Oil	50		GA	S	
	5002	Rust Inhibitor	1		GA	S	
	5004	Thinner	1		GA	S	
	5003	Graphite	38		OZ	S	

Anexión de instrucciones de la ruta de fabricación

OK Cop... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces Supre... Objet... Internet

Número de orden 451469 WO Suc/planta M30

Lubricant Process Solicitada 1/8/05

Nº partida 5000 Lubricant Process

	Centro de trabajo	Secuencia de operación	Estado de operación	Descripción de operación	Horas ejec máquina	Horas ejec mano obra
	200-201	10,00		Filter bulk oil	,05	
	200-202	20,00		Blend additives		
	200-203	30,00		Refine		
	200-202	40,00		Blend graphite		

Anexión de coprductos y subproductos

OK Bus... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces Termi... Objet... Internet

Revisiones co/subproducto

Número de orden 451469 WO Lubricant Process

Número de artículo 5000 Lubricant Process

☒ Mostrar todas las oper

	Co/subproducto del ingrediente	Cop /sub	Descripción	# sec oper	Tp lín	Cant ordenada /Cant de salida	UM
	5010	B	Sludge	10,00	S	2	GA
	5110	C	Household Lubricant Bulk	30,00	S	20	GA
	5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40,00	S	30	GA

Estructura de manufactura repetitiva

Creación del encabezado de un programa de tasas

Programa de tasas

Suc/planta: M30

Línea/celda: R-A1 Frame Line 1 Tipo: SC

Nº de artículo: 2031 Aluminum Frame, Touring

	Cantidad ordenada	Unid med	Por trn	Trn	Línea/celda	Descripción línea/celda	Nº de partida
	100	EA	2		R-A1	Frame Line 1	2031

Lista de piezas procesadas por el sistema

Número de la orden: 452517 Suc/planta: M30

Aluminum Frame, Touring Solicitada: 15/11/00

Número del artículo: 2031 Aluminum Frame, Touring

	Número de artículo del componente	Descripción	Cantidad de la orden	Cantidad surtida	Unid med	Tipo línea
	9102	50 mm Aluminum Tubing	17640		CM	S
	2045	Rear Right Drop Out	100		EA	S
	2046	Rear Left Drop Out	100		EA	S
	9101	25 mm Aluminum Tubing	14000		CM	S
	9104	20 mm Aluminum Bar	1050		CM	S

Instrucciones de la ruta de fabricación procesada por el sistema

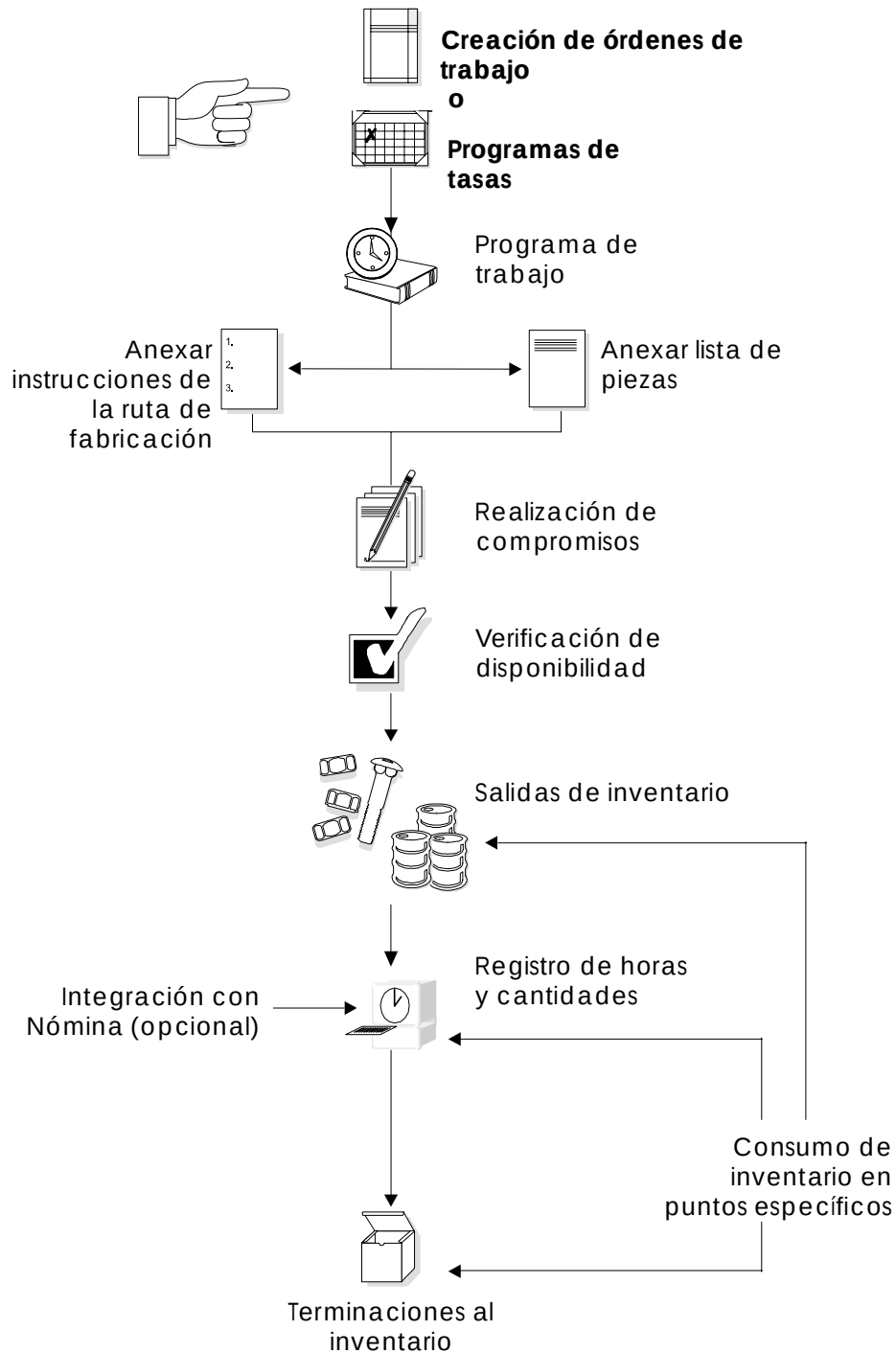
Número de orden: 452517 Suc/planta: M30

Aluminum Frame, Touring Solicitada: 15/11/00

Nº partida: 2031 Aluminum Frame, Touring

	Centro de trabajo	Secuencia de operación	Estado de operación	Descripción de operación	Horas ejec máquina	Horas ejec mano obra
	R-112	10,00		Cut to length	15,00	15
	R-121	20,00		Mill ends	15,00	15
	R-122	30,00		Drill mounting holes & pin	10,00	10
	R-112	40,00		Cut to length	4,00	4
	R-121	50,00		Mill ends	8,00	8
	R-134	60,00		Form Rear Assembly		15

En el siguiente gráfico se muestra todo el proceso de la creación del encabezado de la orden de trabajo, anexando el papeleo e integrándolo con su inventario y otros sistemas. La mano muestra el punto en el proceso en el que usted introduce encabezados de la orden de trabajo o del programa de tasas.



Consulte también

- *Acerca de órdenes de trabajo en contabilidad* en la guía *Contabilidad de costo de productos y manufactura*

Anexión de lista de piezas

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

- Manualmente, usando Registro/cambio de la orden
- Automáticamente, después de anexar de manera manual las instrucciones de la ruta de fabricación (Registro/cambio de la orden), configurando una opción de proceso en la Ruta de fabricación de órdenes de trabajo
- Automáticamente, usando Procesamiento de órdenes

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

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

Si no se encuentran correspondencias, el sistema no anexa ninguna lista de piezas y debe anexar manualmente la lista de piezas.

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

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

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

La siguiente tabla muestra varios casos de merma, desecho y rendimiento operacional para los siguientes componentes de un artículo principal A. Cada ejemplo se basa en una cantidad de 10 para un artículo principal A.

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

Ejemplo 1: órdenes de trabajo sin merma, desecho o rendimiento

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

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

Ejemplo 2: órdenes de trabajo con merma

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

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

Ejemplo 3: órdenes de trabajo con desecho

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

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

Ejemplo 4: órdenes de trabajo con rendimiento

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

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

Ejemplo 5: órdenes de trabajo con merma, desecho y rendimiento

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

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

Artículos ficticios

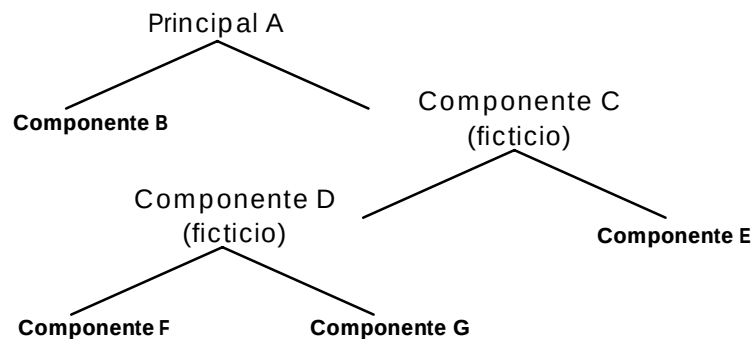
El sistema de Planificación de necesidades de materiales (MRP) no planifica la producción de artículos ficticios pero tomará en cuenta que estos existan. El sistema Administración de planta incluye los componentes de bajo nivel de artículos ficticios cuando anexa una lista de piezas. Los artículos ficticios se caracterizan por lo siguiente:

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

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

Necesidades

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



El sistema calcula las cantidades de los componentes de acuerdo con la cantidad de la orden de trabajo si son artículos de cantidad variable.

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

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

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

Si define un factor de merma en la pantalla Datos de manufactura de la sucursal/planta del artículo, el sistema incrementa las necesidades de los componentes por el porcentaje para cubrir las pérdidas y muestra la cantidad de la orden incrementada en el campo Orden con merma. El sistema incluye ajustes de merma, cuando corresponde, al calcular las cantidades de la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden.

Consulte también

- *Apéndice A: Plazos*

Anexión de instrucciones de la ruta de fabricación

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

- Manualmente, usando Registro/cambio de la orden
- Automáticamente, después de anexar de manera manual las instrucciones de la ruta de fabricación (Registro/cambio de la orden), configurando una opción de proceso en la Ruta de fabricación de órdenes de trabajo
- Automáticamente, usando Procesamiento de órdenes

Debe anexar las instrucciones de la ruta de fabricación al mismo tiempo que anexa la lista de piezas independientemente del uso de la anexión manual o de la aplicación en batch. El sistema usa la ruta de fabricación para verificar la información acerca de cada pieza en la lista de piezas.

Operaciones externas

Puede tener etapas de la ruta de fabricación que se realizan a través de operaciones externas. En este caso, necesita identificar esos pasos y ejecutar el procesamiento de órdenes para crear las órdenes de compra de estos pasos. Cuando registre el recibo en la pantalla Trabajo con órdenes de compra por recibir (G43A11), la pantalla Cantidades y estado de la ruta de fabricación aparece automáticamente y le permite actualizar dichas cantidades y el estado como sea necesario.

Registro de recibos por OC - [Trabajo con OC por recibir]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Fila (R) Ventana (W) Ayuda (H)

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

Nº orden: 4834 OP Suc/planta: *

Nº partida: *

Nº de cuenta: *

Recibo: N° de embarque: *

Lote anterior: ☐ Mostrar el art del prov

Nº de orden	Tip or	Cía orden	Suf ord	Nº de línea	2º n° de art	Prov	Cantidad pendiente	UM trans	Importe pendiente
4836	OP	00001	000	1,000	2200	4343	15	EA	22

Busca registros

Registro de recibos por OC - [Cantidades y estados de la ruta de fabricación]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Ventana (W) Ayuda (H)

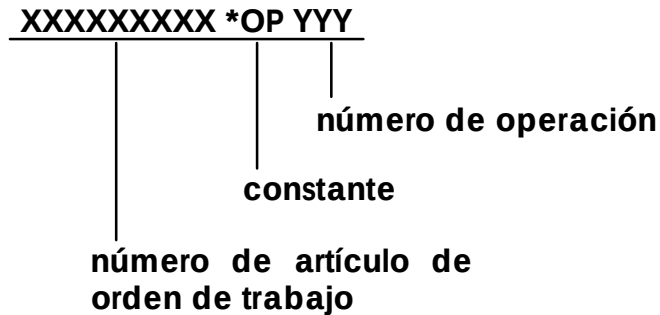
OK Can... Mos... Acer Enlaces ▼ Estad... Objet... Internet

Artículo: 2001*OP10 Outside Operation - 2001

Número orden	Tip	Sec op	Cant terminada	Cant dsechada	UM	Edo op
451012	WO	10,00	10		EA	

Val actuales

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



Después, puede asignar un costo unitario al artículo en la pantalla Trabajo con costo del artículo. El costo unitario se sumará al costo total del artículo principal cuando ejecute la Acumulación de costos.

Si no configura la operación externa como artículo en el Maestro de artículos, el sistema genera un número de artículo para la operación usando la estructura anterior y lo introduce en la orden de compra. Los números de artículos que genera el sistema para las operaciones externas no tienen costos unitarios definidos. Por lo tanto, si no define las operaciones exteriores como artículos, éstas operaciones tendrán un costo unitario en ceros cuando ejecute la acumulación de costos para el artículo principal.

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

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

- El sistema no pudo encontrar un registro en Maestro de artículos o en Sucursal del artículo para el artículo principal en las instrucciones de la ruta de fabricación que tiene una operación externa.
- Las opciones de proceso en las reglas de actividad de las órdenes de compra no se configuraron para el tipo de línea, tipo de documento y estado.

Anexión de coproductos y subproductos

En la manufactura de proceso, anexe una lista de coproductos y subproductos después de introducir el encabezado de la orden de trabajo. La lista de coproductos y subproductos identifica los artículos que se obtienen del proceso, sean estos planificados o no.

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

- Anexarlos manualmente.
- Anexarlos automáticamente después de introducir el encabezado configurando una opción de proceso en la aplicación Registro/cambio de la orden.
- Anexarlos automáticamente usando el sistema MRP por medio de la configuración de una opción de proceso.

Anexión de intermedios

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

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

Cálculo de la fecha de inicio

Después de introducir toda la información necesaria de la orden de trabajo en la pantalla Detalles de órdenes de trabajo, el sistema calcula la fecha de inicio de la orden de trabajo. El sistema usa el plazo según el nivel o el plazo por unidad de un artículo que se define en la pantalla Datos de manufactura para calcular la fecha de inicio de una orden de trabajo o programa de tasas con base en la fecha de vencimiento de la orden. El sistema calcula la fecha de vencimiento usando el plazo fijo o el variable del artículo.

Consulte también

- *Apéndice A: Plazos* para obtener información detallada acerca de los plazos

Plazo fijo

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

Por ejemplo, supongamos lo siguiente:

- Fecha de vencimiento de la orden de trabajo = 10/15/99
- Plazo según el nivel = tres días

El sistema tiene una fecha de inicio del 10/12/99. El sistema calcula la fecha de inicio de la orden de trabajo o del programa de tasas restando el plazo según el nivel o el plazo por unidad, dependiendo del indicador de plazo fijo o variable de la fecha en que se necesita. El sistema muestra un mensaje de error si se produce una de las siguientes situaciones:

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

Nota: el sistema programa las órdenes de trabajo y los programas de tasas para finalizarlos al terminar el día, el día antes de la vigencia de la orden de trabajo o programa de tasas.

Consulte también

- *Programación retroactiva de una orden de trabajo*

Plazo variable

Si un artículo en la orden de trabajo o en el programa de tasas tiene un plazo variable, el sistema determina la fecha de inicio haciendo uso del plazo por unidad para hacer una programación retroactiva. El sistema usa el siguiente cálculo:

$$\frac{(\text{Plazo por unidad} \times \text{cantidad de la orden} / \text{TBC (saldo del artículo)}) + \text{configuración} + \text{cola}}{\text{Horas de trabajo por día}}$$

Por ejemplo, supongamos lo siguiente:

- Fecha de vencimiento de la orden de trabajo o del programa de tasas = 10/15/99
- Plazo por unidad = 32 horas
- Cantidad de la orden de trabajo o del programa de tasas = 1000
- Preparación = 1 hora
- Cola = 9 horas

- Código de base de tiempo (TBC) = 4 (unidades/1000)

Del archivo Sucursal del artículo (F4102).

- Horas de trabajo por día = 8

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

Generación del papeleo de planta

El papeleo de planta incluye los siguientes documentos impresos:

- Ordenes de trabajo o programas de tasas con o sin información de la lista de piezas o de las instrucciones de la ruta de fabricación
- Resumen de documentos de control de planta
- Escasez de la lista de piezas

La documentación de planta puede generarse cuando procesa la orden de trabajo o el programa de tasas usando la aplicación en batch o ejecutando la aplicación en batch en la modalidad de sólo impresión.

Programación retroactiva de una orden de trabajo

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

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

Registro/cambio de la orden - [Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo]

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

OK Cop... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces Copia... Objet... Internet

Número de orden: 451004 W/O Subplanta: M30
 Touring Bike, Red Solicitada: 28/6/05
 N° partida: 220 Touring Bike, Red

Centro de trabajo	Secuencia de operación	Estado de operación	Descripción de operación	Horas ejec máquina	Horas ejec mano obra
200-901	10,00		Assembly		5
200-901	20,00		Assembly		2
200-901	30,00		Assembly		10
200-901	40,00		Assembly		10
200-911	50,00		Test / Inspect		2
200-920	60,00		Package		5

Fila:1

Después de definir las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo o del programa de tasas, el sistema:

- Obtiene las unidades de recursos del centro de trabajo de la operación de las instrucciones de la ruta de fabricación. Las unidades de recursos están factorizadas (es decir, incrementadas o disminuidas) por los porcentajes de eficiencia y utilización de la unidad de recursos.
- Usa las horas (de cola, ejecución, después las horas de movimiento), usando los cálculos del plazo fijo o variable.
- Realiza un balance de las unidades restantes del centro de trabajo de manera proporcional con las unidades restantes de la operación anterior. Por ejemplo, si el 25% de las unidades del centro de trabajo anterior permanecen disponibles, las unidades del centro de trabajo actual disponibles para programarse ese mismo día serán igual al 25% de su total diario. Esto supone que todos los centros de trabajo han consumido el 50% de las unidades disponibles a mediados del día hábil del calendario.

Registro de encabezados de órdenes de trabajo

Para introducir el encabezado de una orden de trabajo, identifique el artículo, su sucursal/planta y cantidad y la fecha solicitada de la orden de trabajo. Puede también introducir otra información opcional en el registro de órdenes, como el nivel de revisión de la lista de materiales o la información asociada de ventas.

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

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

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

J.D. Edwards recomienda que use diferentes tipos de documento para identificar los distintos tipos de órdenes de trabajo, como un nuevo proceso, una reparación o prototipos.

Use Revisión de OCI (orden de cambio de ingeniería) para crear una orden de trabajo con respecto al nivel de revisión anterior mediante:

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

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

Al introducir un encabezado de la orden de trabajo, puede tener acceso a otras aplicaciones o ventanas que se muestran a continuación:

Información de dirección de la orden

Use esta pantalla si necesita la dirección del cliente en la orden de venta relacionada con la orden de trabajo. Los campos en blanco aparecen cuando no existe ninguna orden de venta asociada con la orden de trabajo.

Detalles de la orden de trabajo	Use esta pantalla para añadir detalles a la descripción de la orden de trabajo.
Ventana Notas	Use esta pantalla para crear un registro de texto genérico separado para cada orden de trabajo. Las notas proporcionan más información e instrucciones específicas para una orden. Ninguna modificación que haga al texto afectará el texto original que se anexó a la lista de materiales. Puede también tener acceso a las ventanas Información de auditoría del usuario y Selección de plantilla de notas para ver las actualizaciones de usuario y de fecha, así como las plantillas que puede usar para crear notas.
Si usa otros sistemas de J.D. Edwards, aplican las siguientes características de integración:	
Integración de DRP/MPS/MRP	Los sistemas de Planificación de requisitos de distribución, Aplicación maestro de producción y Planificación de requisitos de materiales sugieren las órdenes de manufactura y compra que se necesitan para mantener un programa admisible de producción.
Integración de Administración de órdenes de venta	Puede generar órdenes de trabajo al introducir una orden de ventas. Con la integración puede actualizar la información de ventas desde el sistema Administración de plantas.

Antes de comenzar

- ☐ Configure las opciones de proceso de registro de órdenes para controlar la forma en la que el sistema procesa la información en la orden y para tener acceso a la información asociada, tal como la lista de piezas de la orden y las instrucciones de la ruta de fabricación.
- ☐ Introduzca la unidad de medida en las opciones de proceso que desea que el sistema use para efectuar la programación retroactiva de las operaciones de la ruta de fabricación del proceso.
- ☐ Configure las opciones de proceso para iniciar la integración del sistema Administración de almacenes. Consulte *Acerca de configuración de Almacenes* en la guía *Administración avanzada de almacenes* para obtener más información acerca de la configuración de Administración de almacenes.

- ☐ Configure el calendario de planta para los días hábiles y los meses que durará la actividad de la orden, incluyendo los plazos. Consulte *Configuración del calendario de planta*.
- ☐ Configure los tipos de documento que usa para identificar diferentes tipos de órdenes de trabajo en la tabla Códigos definidos por el usuario (00/DT).
- ☐ Especifique los tipos de ordenes de trabajo que se van a usar mediante las opciones de proceso de la aplicación Reglas de inclusión de oferta/demanda, si los tipos de documento se van a usar en otros sistemas de manufactura de J.D. Edwards.
- ☐ Configure las ubicaciones admisibles de las centros de trabajo. Consulte *Configuración de centros de trabajo*

► Para introducir encabezados de órdenes de trabajo

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

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

2. En la pantalla Detalles de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Número de artículo

3. Haga clic en la ficha Fechas y cantidades e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Solicitada
 - Orden/unid medida
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Inicio
 - Lote/nº de serie
5. Haga clic en la ficha Tipo y estado e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Comenta edo
 - Tipo de lista
 - Tipo ruta fabr
 - Cód congela
 - Referencia
 - Tipo
 - Prioridad
 - Estado
6. Haga clic en la ficha Detalles adicionales 1 e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Cargar al CC
 - OT principal
7. Haga clic en la ficha Detalles adicionales 2 e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Número orden venta
 - Tipo de OV
 - Compañía de OV
8. Para añadir notas específicas a su orden de trabajo, haga clic en la ficha Anexos.
9. En Objetos de multimedia, escoja Anadir – Texto en el menú Archivo.
10. Introduzca la información que desea anexar a una orden de trabajo.
11. En el menú Archivo, escoja Guardar y Salir.
12. En Detalles de la orden de trabajo, haga clic en OK para agregar el encabezado de la orden de trabajo.

Campo	Explicación
Número de artículo	Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo y tercer número de artículo. <i>Información específica del formato</i> En el caso de las órdenes de trabajo discretas, el número de artículo es el artículo que se está produciendo. En el caso de las órdenes de trabajo de proceso, el número de artículo será el proceso.
Solicitada	La fecha planeada de finalización. Esta es la fecha en la que llegará un artículo o se completará una acción. <i>Información específica del formato</i> Para Administración de plantas Cuando se cambia la fecha solicitada: • El sistema calcula una nueva fecha de inicio basándose en la nueva fecha solicitada si se borró la fecha del campo Fecha de inicio antes de introducir la nueva fecha solicitada. Si no se borra la fecha de inicio, el sistema no la vuelve a calcular ni la cambia. • El sistema vuelve a calcular las fechas de inicio y terminación de la operación de acuerdo con las reglas de programación definidas.
Orden/unid medida	Cantidad de unidades afectada por esta transacción. <i>Información específica del formato</i> Para Control de planta de manufactura discreta: Cuando se cambia la cantidad de la orden, el sistema vuelve a calcular lo siguiente: • Las cantidades requeridas de componente y compromisos • Las fechas de comienzo y finalización de la operación, si los plazos son variables En industrias por procesos: Es la cantidad de de co/sub producto obtenido por el proceso.
Descripción de OT	Es un nombre u observación definido por el usuario.
Comentario	Es una descripción breve para explicar el estado de la orden de trabajo.
Tipo	Es un código (00/TY) que indica la clasificación de una orden de trabajo o el orden de cambio de ingeniería. Puede usar el tipo de orden de trabajo como criterio de selección en la aprobación de órdenes de trabajo.

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. <i>Información específica del formato</i> Para Administración de planta: Una opción de proceso para el registro de órdenes le permite introducir un valor implícito para este campo.				
Prioridad	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.				
Cód congela	Es un código que determina si una orden ha sido congelada. Los sistemas MPS/MRP no planearán para órdenes congeladas. Los códigos admisibles son: <table> <tr> <td>Y</td><td>Sí, congelar la orden</td></tr> <tr> <td>N</td><td>No, no debe congelarse la orden (Valor implícito)</td></tr> </table>	Y	Sí, congelar la orden	N	No, no debe congelarse la orden (Valor implícito)
Y	Sí, congelar la orden				
N	No, no debe congelarse la orden (Valor implícito)				
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. <i>Información específica del formato</i> Para Control de planta y Contabilidad de manufactura: Este campo identifica la Sucursal/Planta en la que reside el artículo.				
Lote/nº de serie	Número que identifica un lote o un número de serie. Un lote en un grupo de artículos con características similares.				

Campo	Explicación
Cargar al CC	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.
Auxiliar	Una subdivisión de una cuenta objeto. Las cuentas auxiliares guardan más registros detallados de la actividad contable de una cuenta objeto. <i>Información específica del formato</i> Para Administración de planta y Contabilidad de manufactura: Si no se introdujo un valor en la tabla de ICA para la cuenta auxiliar, el sistema utiliza este valor como valor implícito en los asientos de diario.
OT principal	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 <i>Información específica del formato</i> Para Administración de plantas: Puede introducir este número manualmente para: • Identificar datos configurados de niveles múltiples. • Proporcionar el valor implícito de las órdenes de trabajo del artículo que se ha configurado con el nivel más bajo (si lo introduce para el artículo configurado con el nivel más elevado). • Agrupar órdenes de trabajo para configuración y preparación de informes de proyecto.

Campo	Explicación
Número orden venta	Es el número que identifica una orden de compra, de ventas o de trabajo secundaria asociada con la orden original. Esto es meramente informativo.

Consulte también

- *Revisión de disponibilidad de piezas* para verificar la disponibilidad de una pieza

Opciones de proceso de órdenes de trabajo de manufactura (P48013)

Ficha Valores implícitos

Use estas opciones de proceso para especificar los valores implícitos para el tipo de documento y la unidad de medida cuando realiza la programación retroactiva de una orden de trabajo.

1. Tipo de documento

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

2. Unidad de medida de programación retroactiva

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

3. Horas de cola de programación retroactiva

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

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

Ficha Valores implícitos opcionales

Use estas opciones de proceso para especificar los valores implícitos para el tipo, prioridad, estado inicial y códigos de referencia cruzada de la orden de trabajo, así como el lugar de donde el sistema obtiene el valor implícito para Cargo al centro de trabajo.

1. Tipo de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de orden de trabajo asociado con la orden de trabajo. El tipo de orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/TY) que identifica el tipo de orden de trabajo. Introduzca el tipo de orden de trabajo por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

2. Prioridad de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito de la prioridad asociada con la orden de trabajo. La prioridad de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/PR) que identifica la prioridad del documento. Introduzca la prioridad de la orden de trabajo por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

3. Código de estado inicial

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

4. Cargo al centro de trabajo

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

- 1 El sistema utiliza el número de proyecto.
- Blanco El sistema utiliza la sucursal/planta.

5. Código de referencia cruzada

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de referencia cruzada. La referencia cruzada es el código definido por el usuario (41/DT) que determina la forma en que el sistema recupera los reemplazos de artículos para los artículos obsoletos. Introduzca el código por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

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

Ficha Procesamiento de órdenes de venta

Use estas opciones de proceso para especificar los valores implícitos para los códigos de estado retenido, cambiado, cancelado y final de las órdenes de trabajo que se generan a través de órdenes de venta.

El código de estado es un código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca los códigos de estado por usar como el valor implícito retenido, cambiado, cancelado y final o escójalos en la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

1. Código de estado retenido

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado de una orden de trabajo retenida. El código de estado es el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

2. Código de estado cambiado

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado de una orden de trabajo modificada. El código de estado es el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

3. Código de estado cancelado

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado de una orden de trabajo cancelada. El código de estado es el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

4. Código de estado de cierre

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado de una orden de trabajo terminada para la cual no pueden introducir actividades de la orden de venta. El código de estado es el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

Ficha Códigos de categoría

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

El código de categoría de la orden de trabajo es un código definido por el usuario (00/W1, W2, W3) que identifica la categoría de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado por usar como el valor implícito o escóalo en la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

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

1. Código de categoría 1

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de categoría de la orden de trabajo. El código de categoría de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/W1) que identifica la categoría de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

2. Código de categoría 2

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de categoría de la orden de trabajo. El código de categoría de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/W2) que identifica la categoría de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

3. Código de categoría 3

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de categoría de la orden de trabajo. El código de categoría de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/W3) que identifica la categoría de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

4. Código de categoría 1 en el encabezado de la orden de trabajo

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

5. Código de categoría 2 en el encabezado de la orden de trabajo

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

6. Código de categoría 3 en el encabezado de la orden de trabajo

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

Ficha Validación

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

1. Cantidades

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

- 1 El sistema vuelve a calcular la información.
- Blanco El sistema no vuelve a calcular la información.

2. Validación de la planta del artículo/sucursal

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

- Blanco El sistema no valida un registro de artículo/sucursal cuando añade o actualiza una orden de trabajo.
- 1 El sistema valida un registro de artículo/sucursal cuando añade o actualiza una orden de trabajo.

Ficha Códigos de retención

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

El código de retención es un código definido por el usuario (42/HC) que identifica si la orden de trabajo está retenida. Introduzca el código de retención por usar como valor implícito o escóalo en la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

1. Orden de venta

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito de la orden de ventas por utilizar. El código de retención es el código definido por el usuario (42/HC) que identifica si se encuentra retenida la orden de ventas. Introduzca el código de retención por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

2. Orden de compra

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito de la orden de compras por utilizar. El código de retención es el código definido por el usuario (42/HC) que identifica si se encuentra retenida la orden de compras. Introduzca el código de retención por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

Ficha Opciones de despliegue

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

1. Campo Lista de materiales

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

- 1 El sistema despliega el campo Tipo de lista de materiales.
- Blanco El sistema no despliega el campo Tipo de lista de materiales.

2. Campo Tipo de la ruta de fabricación

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

- 1 El sistema despliega el campo Tipo de ruta.
- Blanco El sistema no despliega el campo Tipo de ruta.

Ficha Versiones

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

- Disponibilidad de listas
- Registro de órdenes de trabajo de OCI
- Asignación de números de serie
- Rutas de fabricación
- Lista de piezas
- Salidas de materiales

Las versiones controlan la forma en la que las aplicaciones muestran la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para versiones específicas para satisfacer sus necesidades.

Si deja estos campos en blanco, el sistema usa las versiones ZJDE0001 de estas aplicaciones.

1. Disponibilidad de la lista (P30205)

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión que utiliza el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Disponibilidad de facturas (P30205) desde la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o desde la pantalla Detalles de la orden de trabajo. Cuando se deja en blanco esta opción de proceso, el sistema utiliza la versión ZJDE0001 del programa Disponibilidad de facturas.

Las versiones controlan la forma en que el programa Disponibilidad de facturas despliega la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

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

Use esta opción de proceso para especificar la versión que utiliza el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Registro de la orden de trabajo de la OCI (P48020) desde la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o desde la pantalla Detalles de la orden de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema utiliza la versión ZJDE0001 del programa Registro de la orden de trabajo de la OCI.

Las versiones controlan la forma en que el programa Registro de la orden de trabajo de la OCI despliega la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

3. Asignación de números de serie (P3105)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que utiliza el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Asignar números de serie (P3105) desde la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o desde la pantalla Detalles de la orden de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema utiliza la versión ZJDE0001 del programa Asignar números de serie.

Las versiones controlan la forma en que el programa Asignar números de serie despliega la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

4. Rutas de fabricación (P3112)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que utiliza el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Rutas (P3112) desde la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o desde la pantalla Detalles de la orden de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema utiliza la versión ZJDE0001 del programa Rutas.

Las versiones controlan la forma en que el programa Rutas despliega la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

5. Lista de piezas (P3111)

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

Las versiones controlan la forma en que el programa Lista de piezas despliega la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario especificar las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

6. Salidas de materiales

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

Ficha Manufactura de proceso

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

1. Coproductos y subproductos

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

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

Blanco El sistema no copia y adjunta los coproductos y subproductos de la Lista de materiales.

Ficha Interoperabilidad

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

1. Tipo de transacción

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de transacción que el sistema utiliza 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 por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no utiliza el procesamiento de exportaciones.

Registro de programas de tasas

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

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

Use la aplicación Trabajo con programas de tasas para agregar un programa de tasas. Cuando añade una tasa, el sistema verifica lo siguiente:

- La línea con respecto al Maestro de relaciones línea/artículo
- Las fechas con respecto al calendario de planta correspondiente
- Los rangos de fecha vigentes con respecto al periodo definido

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

Usted puede identificar hasta seis turnos en la línea de producción, usando las Constantes de manufactura. Puede identificar hasta seis turnos en la línea de producción por centro de trabajo si es necesario. Después de configurar el turno, use estos calendarios para programar la producción como corresponda.

- Mesa de trabajo de programación de líneas
- Mesa de trabajo de secuencia

Antes de introducir una tasa, puede crear una relación entre una línea y un artículo al usar la aplicación Relación entre artículos/líneas (P31093).

Antes de comenzar

- ☐ Configure las opciones de proceso para anexar automáticamente la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación cuando introduzca un programa de tasas.

► Para introducir programas de tasas

En el menú Procesamiento diario repetitivo (G3115), escoja Registro/cambio de programa de tasas.

1. En la pantalla Trabajo con programas de tasas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Número de artículo
 - Vigente desde fecha
 - Hasta la fecha
2. Haga clic en Añadir.

Cantidad ordenada	Unid med	Por trn	Trn	Línea /celda	Descripción línea/celda	Nº de partida

3. En la pantalla Revisiones del programa de tasas, haga clic en la ficha Programa de tasas e introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Cantidad ordenada
 - Línea /celda
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Por trn
 - Trn
 - Estado de tasa

- Categoría 1
- Categoría 2
- Categoría 3
- Tipo de lista
- Tipo de ruta
- Código congela

Dependiendo de la forma en la que configure la opción de proceso Proceso, el sistema puede procesar automáticamente el programa de tasas para anexar automáticamente la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación al enviar un proceso en batch o puede no anexar la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación. Consulte *Procesamiento de las órdenes de trabajo y programas de tasas* para obtener más información.

Campo	Explicación
Línea /celda	Es un número que identifica una línea o celda de producción. Las operaciones detalladas del centro de trabajo pueden definirse dentro de la línea o celda.
Cantidad ordenada	Cantidad de unidades afectada por esta transacción.
Trn	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito. <i>Información específica del formato</i> Es el turno para el cual se programó originalmente la tarifa.

Campo	Explicación
Por trn	Es un código que determina la frecuencia del programa. Los códigos válidos son: 1 Mensual 2 Semanal 3 Diario 4 Por turno (para uso futuro)
Estado de tasa	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.
Código congela	Es un código que determina si una orden ha sido congelada. Los sistemas MPS/MRP no planearán para órdenes congeladas. Los códigos admisibles son: - Y Sí, congelar la orden - N No, no debe congelarse la orden (Valor implícito)
Categoría 1	Es un código definido por el usuario (00/W1) que indica la etapa o fase actual de desarrollo de una orden de trabajo. Puede designar una orden de trabajo a un solo código de fase a la vez. Nota: Algunas pantallas contienen una opción de proceso que le permite introducir un valor 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 2	Es un código definido por el usuario (00/W2) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo. NOTA: una opción de proceso de algunas pantallas le permite introducir un valor implícito en este campo. El sistema introduce el valor implícito automáticamente en los campos correspondientes en cualquier orden de trabajo que cree en esas pantallas y en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o modificar el valor implícito.
Categoría 3	Es un código definido por el usuario (00/W3) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo. NOTA: una opción de proceso para algunas pantallas le permite introducir un valor implícito en este campo. El sistema introduce el valor implícito automáticamente en los campos correspondientes en cualquier orden de trabajo que cree en esas pantallas y en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o modificar el valor implícito.

Campo	Explicación						
Tipo de ruta	Es un código definido por el usuario (40/TR) que indica el tipo de ruta. Puede definir diferentes tipos de instrucciones de rutas para distintos usos. Por ejemplo: <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>RSH</td><td>Ruta rápida Usted define el tipo de ruta en el encabezado de la orden de trabajo. El sistema después usa el tipo específico de ruta que usted defina en la ruta de la orden de trabajo.</td></tr> </table> Los sistemas Costo de productos y Planificación de la capacidad usan sólo las rutas tipo M.	M	Lista regular de manufactura	RWK	Lista de productos que vuelven a elaborarse	RSH	Ruta rápida Usted define el tipo de ruta en el encabezado de la orden de trabajo. El sistema después usa el tipo específico de ruta que usted defina en la ruta de la orden de trabajo.
M	Lista regular de manufactura						
RWK	Lista de productos que vuelven a elaborarse						
RSH	Ruta rápida Usted define el tipo de ruta en el encabezado de la orden de trabajo. El sistema después usa el tipo específico de ruta que usted defina en la ruta de la orden de trabajo.						

Consulte también

- *Anexión de información suplementaria* para obtener más información acerca de la anexión interactiva de las listas de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación.
- *Configuración del calendario de planta* para obtener más información acerca de la configuración de líneas de producción y de turnos
- *Configuración de relaciones entre líneas y artículos* para obtener más información acerca de la creación de relaciones entre líneas y artículos

Opciones de proceso: Registro/cambio de programa de tasas

Implícitos

1. Introduzca el tipo de tasa
(el valor implícito es 'SC'). _____
2. Introduzca la unidad de medida
a usar para la programación. _____
3. Introduzca el número de días a
añadir a la fecha de hoy para el
campo 'Hasta la fecha'
(Opcional). _____

Opc implícitas

1. Introduzca el estado 'desde'. _____
2. Introduzca el estado 'hasta'. _____
3. Introduzca el estado inicial a
usar cuando se está creando una
nueva tasa.
(NOTA: Este estado no se usará
cuando se crea en batch la lista
de piezas y la hoja de _____

instrucciones. En este caso,
se usará el estado en R31410)

4. Introduzca el código de estado
más allá del cual se considera
cerrada la tasa (el valor
implícito es '99')
5. Introduzca un 1 para pasar
automáticamente el valor del
campo
Cargar a la unidad de negocios
del
número de trabajo que se
encuentra
en el archivo Maestro de unidades
de negocios (F0006). Si deja este
campo en blanco, se usará la
sucursal/planta.

Mostrar

1. Introduzca un 1 para
desplegar solamente programas
pendientes.

Categorías

Introduzca el valor implícito para lo
siguiente

1. Código de categoría 1
(Opcional)
2. Código de categoría 2
(Opcional)
3. Código de categoría 3
(Opcional)

0 introduzca un valor en los campos de
Código de clase de sucursal de
artículos de los que se obtendrán
los valores:

4. Código de categoría 1
(opcional)
5. Código de categoría 2
(opcional)
6. Código de categoría 3
(opcional)

Procesar

1. Introduzca un '1' para anexar
interactivamente la lista de
piezas y de instrucciones;
Introduzca un '2'
para enviar a batch. Si deja
este campo en blanco, no se
anexarán la lista de piezas y
lista de instrucciones.

Verificar

1. Introduzca un 1 si este programa debe actualizar la lista de piezas y lista de instrucciones cuando se cambian las cantidades de tasas y lista de instrucciones. Si deja este campo en blanco, no se efectuarán nuevos cálculos. _____
2. Introduzca un 1 para validar los registros existentes de sucursal/planta. _____

Versiones

Introduzca la versión que se usará para cada programa. Si deja este campo en blanco, se usará ZJDE0001.

1. Mesa de trabajo de terminaciones (P3119) _____
2. Series de tiempo de MPS/MRP/DRP (P3413). _____
3. Disponibilidad de lista (P30200) _____
4. Asignación de números de serie (P3105) _____
5. Revisiones del Maestro de lotes (P4108) _____
6. Revisiones de lista de materiales (P3002). _____
7. Consulta de lista de materiales (P30200). _____
8. Mesa de trabajo de programación de líneas (P3153). _____
9. Consulta de oferta/demanda (P4021). _____
10. Procesamiento de órdenes (R31410). Si deja este campo en blanco, se usará XJDE0008. _____
11. Lista de piezas (P3111). _____
12. Lista de instrucciones (P3112). _____

Cód retención

1. Introduzca un código de retención que se actualizará con la siguiente compra relacionada si cambia la fecha o la cantidad de _____

la tasa. Si deja este campo en blanco, no se actualizará la orden de compra. (NOTA: La orden de compra se actualizará solamente si las listas de instrucciones de la tasa se van a volver a calcular)

Interoperar

1. Introduzca el tipo de transacción para la transacción de exportación. Si deja este campo en blanco, no se efectuará el procesamiento de exportación. _____
2. Introduzca un 1 para registrar la imagen anterior de una transacción de cambio. Si deja este campo en blanco, no se registrará ninguna imagen anterior. _____

Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas

Después de introducir la información de encabezados de la orden de trabajo, use la aplicación Procesamiento de órdenes en batch para generar el papeleo de la planta, incluyendo la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación de cada encabezado de órdenes de trabajo. Si anexa la lista de piezas y las instrucciones de ruta manualmente, use la aplicación Procesamiento de órdenes en batch para generar e imprimir el papeleo de la planta.

Las opciones de proceso de la aplicación Procesamiento de órdenes le permiten realizar una gran cantidad de funciones. Puede realizar lo siguiente:

- Generar la lista de piezas, las instrucciones de la ruta de fabricación, la lista de coproductos y subproductos (cuando corresponda) o los tres.
- Indicar la fecha por usar para la verificación de vigencia.
- Cambiar el código de estado de las órdenes de trabajo o programas de tasas que se están procesando.
- Imprimir información variada acerca de la orden de trabajo o del programa de tasas, como la ruta de fabricación, la lista de piezas, el texto de la orden de ventas, etc.
- Imprimir un resumen de los documentos de control de planta que enumera las órdenes de trabajo y programas de tasas procesados.
- Introducir la unidad de medida para la programación retroactiva.
- Realizar salidas automáticas de inventario.
- Generar un informe de escasez para las órdenes de trabajo y para los programas de tasas.
- Indicar las versiones de las aplicaciones asociadas a las que desea tener acceso.
- Introducir la información de las órdenes de venta para el procesamiento de juegos e imprimir las líneas de texto de las órdenes de venta.
- Crear órdenes de trabajo con respecto a niveles de revisión anteriores.
- Registrar las actividades que usan las capacidades de los códigos de barras cuando imprime la lista de recolecciones o el informe de excepciones.

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

Realice las siguientes tareas:

- ☐ Ejecute el procesamiento de órdenes.
- ☐ Imprima un resumen (opcional)

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

Integración de artículos configurados

Use Procesamiento de órdenes para procesar las reglas de inclusión de ensamblajes y generar una lista de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación, si no existen todavía. Use el tipo de regla Q para los componentes que el sistema creará sólo en el archivo Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111). En este procesamiento, el sistema usa los campos Código del tipo de salida y Secuencia de operaciones en el archivo Reglas de Inclusión de ensamblaje (F3293). Use el tipo de regla P para:

- Imprimir los componentes como artículos en líneas separadas en la orden de venta.
- Mostrar los diferentes niveles de componentes configurados durante el Registro de órdenes de venta.

El sistema genera una lista de piezas de la siguiente manera:

- Usando los datos del archivo Detalle de órdenes de venta (F4211), que se generan a partir de las reglas de la lista de piezas durante el Registro de órdenes de venta para crear registros en la Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111)
- Procesando el tipo de regla Q de los componentes para crear componentes adicionales en la lista de piezas.

El sistema genera una ruta de fabricación al procesar las reglas de la ruta de la fabricación relacionadas.

Integración de Administración de calidad

Cuando procesa las órdenes de trabajo, puede usar las opciones de proceso para configurar los valores del estado de la orden de trabajo y el lote de operación cuando falla la prueba.

Integración de Administración de órdenes de venta

Si crea una orden de trabajo para un juego durante el registro de órdenes de venta, el artículo principal puede construirse y almacenarse en inventario después de que procesa y finaliza la orden de trabajo. El sistema resta los componentes de la cantidad en existencias del inventario cuando crea la orden de trabajo, y a su vez añade el artículo principal a la cantidad en existencias del inventario después de que usted termina la orden de trabajo.

Debe especificar el tipo de línea T para todos los componentes en las opciones de proceso de la aplicación Procesamiento de órdenes. Este tipo de línea debe configurarse como texto para evitar el registro de asientos de diario de costo de mercancía vendida e inventario de los componentes cuando actualiza la orden de ventas. Este tipo de línea asegura también que el sistema no reste los componentes nuevamente durante la confirmación de embarques o la actualización de ventas.

Integración de Administración de almacenes

Si usa Administración de almacenes y está procesando una orden de trabajo, el sistema no hace búsqueda de inventario. En cambio, genera una solicitud de recolección que le notifica acerca de la falta de material en el almacén.

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

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

Antes de comenzar

- ☐ Determine las opciones de proceso que va a usar antes de ejecutar esta aplicación.
- ☐ Configure las ubicaciones admisibles de los centros de trabajo. Consulte *Configuración de centros de trabajo*.
- ☐ Use las opciones de proceso para iniciar la integración del sistema Administración de almacenes. Consulte *Acerca de configuración de almacenes* en la guía *Administración avanzada de almacenes* para obtener más información acerca de la configuración de Administración de almacenes.

Consulte también

- *Apéndice A: Plazos* para obtener una explicación del cálculo de los plazos fijos y variables.
- *Trabajo con juegos y artículos configurados* en la guía *Administración de órdenes de venta* para obtener más información acerca de la integración del sistema.
- *Acerca de lista de piezas y ruta de fabricación* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo del producto* para obtener información acerca de los costos de la orden de trabajo.

Ejecución de Procesamiento de órdenes

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

Cuando ejecuta Procesamiento de órdenes, el sistema crea la variación planificada en el archivo Variación de órdenes de trabajo (F3102). La variación muestra las diferencias en costos a partir de la fijación de estándares al inicio del periodo contable.

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

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

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

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

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

Para dar salida automáticamente a los materiales para una orden de trabajo cuando ejecuta la aplicación Procesamiento de órdenes, configure la opción de proceso Salidas de inventario en batch para llamar a una versión de la aplicación R31420. Puede configurar esta aplicación para dar salida sólo a los artículos identificados como consumo anticipado de inventario o puede realizar un consumo anticipado de inventario para todos los artículos. No puede tener acceso a esta aplicación (R31420) desde un menú.

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

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

- El sistema generó anteriormente listas de recolección pero no regeneró una lista de piezas.
- El sistema no creó una solicitud de surtido porque el Control de almacenes no estaba definido con el valor Y.

Opciones de proceso para generación de órdenes de trabajo (R31410)

Ficha Proceso

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

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

Tome nota de la siguiente información referente a la generación de la lista de piezas y de las instrucciones de la ruta de fabricación.

- Cuando ejecuta una generación, el sistema borra cualquier lista de piezas introducida manualmente o generada con anterioridad y anexada a la orden de trabajo.
- Puede introducir los cambios manualmente en la lista de piezas generada por el sistema. Si añade piezas a la lista, el sistema las compromete desde la ubicación primaria en la aplicación Ubicación de artículos. No debe regenerar la lista de piezas si se ha dado salida a cualquier pieza de la lista a la orden de trabajo. Si regenera la lista de piezas después de que se ha dado salida al material, debe ajustar manualmente la lista para evitar la duplicación de cantidades de componentes. Sin embargo, si han cambiado las cantidades o las fechas y desea que esta aplicación actualice la lista de piezas, use la opción de proceso Actualización de la lista de piezas y de las instrucciones de la ruta de fabricación.
- No debe regenerar las instrucciones de ruta de la orden de trabajo si las horas y cantidades se registran con respecto a cualquiera de sus operaciones. Cuando ejecuta esta generación, el sistema vuelve a calcular las horas de ejecución de mano de obra y las de ejecución de máquina con base en la cantidad ordenada en la orden de trabajo. Si el sistema encuentra un error en el cálculo de la fecha de una secuencia de la operación, introduce las fechas de inicio y de solicitud de esa operación. Sin embargo, si han cambiado las cantidades o las fechas y desea que esta aplicación actualice las instrucciones de la ruta de fabricación, use la opción de proceso Actualización de la lista de piezas y de las instrucciones de la ruta de fabricación.

1. Generación de listas de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación

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

- 1 El sistema genera sólo una lista de piezas.
 - 2 El sistema genera sólo las instrucciones de ruta.
 - 3 El sistema genera una lista de piezas y las instrucciones de ruta.
- Blanco El sistema no genera una lista de piezas ni las instrucciones de ruta.

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

2. Actualización de listas de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación

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

- 1 El sistema actualiza la lista de piezas y las instrucciones de ruta existentes.
Blanco El sistema no actualiza la lista de piezas o la ruta existentes.

Ficha Valores implícitos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa una fecha especificada o la fecha de inicio de la orden de trabajo para verificar la vigencia y especificar el valor implícito del código de estado del encabezado por usar.

1. Fecha de la orden de trabajo

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

2. Código de estado del encabezado

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

Ficha Lista de piezas

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

- Usa artículos sustitutos cuando hay escasez.
- Usa niveles de revisión anteriores con respecto a los cuales genera la lista de piezas.
- Realiza sólo salidas de consumo anticipado de inventario o da salida a todos los artículos.
- Usa el procesamiento de compromisos como se especifica en la pantalla Constantes de manufactura.

1. Sustituciones

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

- 1 El sistema usa las sustituciones.
Blanco El sistema no usa las sustituciones.

2. Nivel de revisión anterior

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

- 1 El sistema utiliza niveles de revisión previos.
Blanco El sistema no utiliza niveles de revisión previos.

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

- 1 El sistema usa niveles de revisión anteriores.
Blanco El sistema no usa niveles de revisión anteriores.

3. Consumo anticipado de artículos

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

- 1 El sistema da salida a todos los artículos.
Blanco El sistema no da salida a los artículos con consumo anticipado del inventario.

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

4. Procesamiento de compromisos

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

- 1 El sistema no utiliza el procesamiento de compromisos.
Blanco El sistema utiliza el control de compromisos.

Especifique el procesamiento de compromisos en el campo Control de compromisos en el programa Constantes de manufactura (P3009).

Ficha Ruta de fabricación

Use estas opciones de proceso para especificar los valores implícitos que usa el sistema para la unidad de medida, tipo de documento, tipo de línea y estado inicial y si introduce el número de la orden de trabajo en los asientos de diario de compras, cuando corresponda.

1. Unidad de medida

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

2. Tipo de documento

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de documento asociado con la orden de compra para la ruta de un subcontrato. El tipo de documento es el código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y el propósito del documento. Introduzca el tipo de documento por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Tipo de línea

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de línea asociado con la orden de compra para la ruta de un subcontrato. Introduzca el tipo de línea por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Búsqueda del tipo de línea.

4. Estado inicial

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

5. Campo Libro mayor auxiliar

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

- 1 El sistema introduce el número de la orden de trabajo.
- Blanco El sistema no introduce el número de orden de trabajo.

Ficha Ventas/configurador

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

1. Tipo de línea

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

2. Estado siguiente

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

3. Cálculo de costos estándar

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

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

Ficha Impresión 1

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

Si activa la interfaz de recolección de Administración de almacenes, la aplicación Impresión de lista de piezas de las órdenes de trabajo imprime En almacén en el campo de ubicación para todas las piezas con el código de estado de material apropiado.

1. Ordenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las órdenes de trabajo. Si no selecciona la impresión de las órdenes de trabajo a través de esta opción de proceso, no puede imprimir la información asociada que se describe en las opciones de proceso que se encuentran aún en la ficha Impresión. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema imprime las órdenes de trabajo.
- Blanco El sistema no imprime las órdenes de trabajo o ninguna información asociada.

Debe seleccionar la impresión de las órdenes de trabajo si desea imprimir información sobre las listas de piezas y las instrucciones de ruta, los documentos de control de planta o las líneas de texto de las órdenes de venta.

2. Lista de piezas

Si escoge la opción de proceso Ordenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo, use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las listas de piezas relacionadas. Los valores admisibles:

- 1 El sistema imprime las listas de piezas.
- Blanco El sistema no imprime las listas de piezas.

3. Detalle de listas de piezas

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

- 1 El sistema imprime los detalles de las listas de piezas.
- Blanco El sistema no imprime los detalles de las listas de piezas.

4. Lista de piezas en páginas separadas

Cuando seleccione la opción de proceso Ordenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1) y la opción de proceso Lista de piezas (tabulador Impresión 1) para imprimir las listas de piezas, use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime cada una de las listas de piezas en una página nueva. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema imprime cada lista de piezas en una página nueva.
- Blanco El sistema no imprime cada lista de piezas en una página nueva.

5. Lista de piezas consolidada (para uso futuro)

Quando seleccione la opción de proceso Ordenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1) y la opción de proceso Lista de piezas (tabulador Impresión 1) para imprimir las listas de piezas, use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime una lista de piezas consolidada. Los artículos se consolidan con base en el nombre, ubicación, lote, unidad de medida y sucursal/planta del artículo. El sistema imprime cada sucursal/planta que encuentra en una página por separado e imprime la existencia de cada artículo que se encuentra en una ubicación, lote o unidad de medida diferente en una línea por separado. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema consolida la lista de piezas.
- Blanco El sistema no consolida la lista de piezas.

6. Texto del componente de listas de piezas

Quando seleccione la opción de proceso Ordenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1) y la opción de proceso Lista de piezas (tabulador Impresión 1) para imprimir las listas de piezas, use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime el texto del componente en las listas de piezas. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema imprime el texto del componente.
- Blanco El sistema no imprime el texto del componente.

Ficha Impresión 2

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

Si activa la interfaz de recolección de Administración de almacenes, la aplicación Impresión de lista de piezas de las órdenes de trabajo imprime En almacén en el campo de ubicación para todas las piezas con el código de estado de material apropiado.

1. Instrucciones de la ruta de fabricación

Quando seleccione la opción de proceso Ordenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las instrucciones de ruta asociadas. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema imprime las instrucciones de ruta.
- Blanco El sistema no imprime las instrucciones de ruta.

2. Instrucciones de la ruta de fabricación en páginas separadas

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1) y la opción Instrucciones de ruta para imprimir las instrucciones de ruta (tabulador Impresión 2), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime cada instrucción de ruta en una página nueva. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema imprime cada instrucción de ruta en una página nueva.
- Blanco El sistema no imprime cada instrucción de ruta en una página nueva.

3. Texto de las instrucciones de la ruta de fabricación

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1) y la opción Instrucciones de ruta para imprimir las instrucciones de ruta (tabulador Impresión 2), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime el texto en las instrucciones de ruta. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema imprime el texto.
- Blanco El sistema no imprime el texto.

4. Resumen de los documentos de control de la planta

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime los documentos de control del taller. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema imprime el resumen.
- Blanco El sistema no imprime el resumen.

5. Líneas de texto de la orden de venta

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las líneas de texto de las órdenes de ventas. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema imprime el texto.
- Blanco El sistema no imprime el texto.

Ficha Administración de almacenes

Use estas opciones de proceso para especificar la forma en la que el sistema procesa las solicitudes de almacenamiento para la integración de Administración de almacenes, con el fin de especificar el valor implícito de la ubicación de disposición y si el sistema debe verificar la disponibilidad.

1. Solicitud de recolección

Use esta opción de proceso para especificar la modalidad de almacenaje dirigido que debe utilizar el sistema. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema procesa sólo las solicitudes de almacenaje.
- 2 El sistema procesa las solicitudes de almacenaje utilizando el subsistema.
- Blanco El sistema no procesa las solicitudes de almacenaje.

Si especifica la modalidad 2, introduzca la versión del subsistema que debe utilizar el sistema en la opción de proceso Procesamiento de la ubicación del controlador (abajo).

2. Procesamiento del controlador de ubicaciones (R46171)

Si escoge desplegar la modalidad 2 de almacenaje dirigido para la opción de proceso Solicitudes de almacenaje (arriba), utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Procesamiento de la ubicación del conductor (R46171) que debe utilizar el sistema cuando procesa solicitudes de almacenaje. Si deja este campo en blanco, el sistema utiliza la versión XJDE0007 del programa Procesamiento de la ubicación del controlador.

Las versiones controlan la forma en que el programa Procesamiento de la ubicación del controlador despliega la información. Por lo tanto, pudiera necesitar establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

3. Ubicación de disposición

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito de la ubicación de disposición para el traslado de mercancías que salen del almacén. Las piezas que se surten del almacén se disponen en esta ubicación antes de su uso en el proceso de manufactura. Introduzca la ubicación de disposición por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Ubicaciones del artículo/sucursal.

4. Disponibilidad de la ubicación de disposición

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema verifica la disponibilidad en la ubicación de disposición. Cuando una pieza no se encuentra disponible en una ubicación de disposición, el sistema no genera una solicitud. Esta opción corresponde sólo a las piezas sin ubicaciones de centro de trabajo. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema verifica la disponibilidad de las piezas en la ubicación de disposición.
- Blanco El sistema no verifica la disponibilidad.

Ficha Versiones

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de los siguientes informes y aplicaciones que usa el sistema cuando procesa las órdenes de trabajo:

- Informe Impresión de órdenes de trabajo
- Informe Escasez
- Informe Codificación de barras
- Aplicación Salidas de inventario
- Aplicación Registro de órdenes de compra
- Aplicación Especificaciones de manufactura

Las versiones controlan la forma en la que las aplicaciones muestran la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso de versiones específicas a fin de satisfacer sus necesidades.

1. Impresión de órdenes de trabajo (R31415)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del informe Impresión de órdenes de trabajo (R31415) que utiliza el sistema. El valor implícito de la secuencia de la lista de piezas es por número de artículos. El valor implícito de la secuencia de las instrucciones de ruta es por número de secuencia de operación. Si deja este campo en blanco, el sistema utiliza la versión ZJDE0001 del informe Impresión de órdenes de trabajo.

Las versiones controlan la forma en que el informe Impresión de órdenes de trabajo despliega la información. Por lo tanto, pudiera necesitar establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

2. Informe Escasez (R31418)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del informe Escasez (R31418) que utiliza el sistema. Si deja este campo en blanco, el sistema no genera este informe.

Las versiones controlan la forma en que el informe Escasez despliega la información. Por lo tanto, pudiera necesitar establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

3. Informe Codificación de barras (R31413)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del informe Códigos de barras (R31413) que utiliza el sistema. Si deja este campo en blanco, el sistema utiliza la versión ZJDE0001 del programa Códigos de barras.

Las versiones controlan la forma en que el informe Códigos de barras despliega la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

4. Salidas de inventario (P31113)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Salidas de inventario (P31113) que utiliza el sistema. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza ninguna salida de material.

Las versiones controlan la forma en que el programa Salidas de inventario despliega la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

5. Registro de órdenes de compra (P4310)

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Registro de órdenes de compra (P4310) que utiliza el sistema para generar órdenes de compra. El valor implícito de las opciones del área fiscal y de la liberación de órdenes abiertas se controlan mediante la versión del programa Registro de órdenes de compra que se especifica.

Las versiones controlan la forma en que el programa Registro de órdenes de compra despliega la información. Por lo tanto, pudiera necesitar establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

6. Especificaciones de manufactura (P37470)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Especificaciones de manufactura (P37470) que usa el sistema. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Especificaciones de manufactura.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Especificaciones de manufactura (P370470) muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario definir la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

Ficha Interoperabilidad

Use estas opciones de proceso para especificar el tipo de transacción implícito que usa el sistema para el procesamiento de transacciones de exportación y para especificar si el sistema introduce las imágenes anteriores en los archivos Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111).

1. Tipo de transacción de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de transacción de la orden de trabajo que utiliza el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

2. Tipo de transacción de la lista de piezas

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de transacción de la lista de piezas que utiliza el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

3. Tipo de transacción de las instrucciones de ruta

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de transacción de las instrucciones de ruta que utiliza el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

4. Encabezado de la orden de trabajo de la imagen anterior (F4801)

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce la imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema incluye la imagen.
- Blanco El sistema no incluye la imagen.

5. Lista de piezas de la imagen anterior (F3111)

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce la imagen anterior de la lista de piezas. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema incluye la imagen.
- Blanco El sistema no incluye la imagen.

6. Instrucciones de la ruta de fabricación de la imagen anterior (F3112)

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce la imagen anterior de las instrucciones de ruta. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema incluye la imagen.
- Blanco El sistema no incluye la imagen.

Impresión de un resumen

En el menú Funciones periódicas – Discreta (G3121), escoja Resumen de órdenes de trabajo.

El informe Resumen de órdenes de trabajo obtiene las órdenes de trabajo que selecciona en el archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801). Puede usar este informe para revisar las órdenes de trabajo en su sistema. El informe muestra la identificación del planificador, el número de artículo, la cantidad de la orden, la cantidad terminada y las fechas de inicio y de vencimiento.

Consulte también

- *R31400, Resumen de órdenes de trabajo* en la guía *Informes* para obtener un informe de muestra.

Anexión de información suplementaria

Después de introducir el encabezado de una orden de trabajo o de un programa de tasas, puede realizar lo siguiente:

- Procesar la orden de trabajo o el programa de tasas usando la aplicación Procesamiento de órdenes en batch.
- Anexar interactivamente la información suplementaria. Esta información incluye una lista de piezas, instrucciones de la ruta de fabricación, una lista de coproductos y subproductos, artículos intermedios y números de serie.
- Anexar manualmente la información suplementaria.

El anexar datos suplementarios incluye las siguientes tareas:

- ☐ Anexión interactiva de una lista de piezas
- ☐ Anexión interactiva de instrucciones de la ruta de manufactura
- ☐ Anexión de coproductos y subproductos (sólo en manufactura de proceso)
- ☐ Anexión de artículos intermedios (sólo en manufactura de proceso)
- ☐ Asignación de números de serie

Nota: el sistema Administración de datos del producto proporciona información al sistema Administración de planta acerca de listas de materiales, centros de trabajo e instrucciones de la ruta de fabricación.

Consulte también

- *Registro de programa de tasas* para revisar la opción de proceso Proceso para la aplicación Registro/cambio de programa de tasas. Esta aplicación le permite usar el procesamiento de órdenes para anexar automática o interactivamente la lista de piezas y las instrucciones de ruta, o anexarlas cuando ejecute la aplicación Procesamiento de órdenes.

Anexión interactiva de una lista de piezas

Después de introducir el encabezado de la orden de trabajo, anexe la lista de piezas a la orden. Use cualquiera de los siguientes métodos para anexar una lista de piezas a una orden de trabajo:

- Introducción de una lista de piezas personalizada (manual)
- Copia de una lista de piezas de una lista de materiales
- Copia de una lista de piezas de una orden de trabajo existente

Use el método manual para crear la lista de piezas, componentes, cantidad y materiales. Use el método de copiar para copiar información existente de una lista de materiales u orden de trabajo en vez de introducir manualmente artículos para crear una lista de piezas. Además, puede usar la aplicación Procesamiento de órdenes y la opción de proceso apropiada para anexar la lista de piezas al encabezado de la orden de trabajo.

Después de anexar la lista de piezas al encabezado de la orden de trabajo, puede:

- Especificar o cambiar un artículo sustituto o las cantidades desde diferentes ubicaciones
- Añadir o borrar componentes
- Cambiar cantidades u otra información en la lista de piezas o escoger artículos sustitutos y sus cantidades en existencias cuando hay una escasez de componentes.

La anexión interactiva de la lista de piezas incluye las siguientes tareas:

- Anexión de la lista de piezas
- Selección de artículos sustitutos (opcional)
- Registro de varias ubicaciones(opcional)
- Copia de una lista de piezas de una orden existente
- Copia de una lista de piezas de una lista de materiales

Para usar artículos sustitutos o integrarlos con otros sistemas de J.D. Edwards, debe estar familiarizado con la información que se proporciona en la siguiente tabla:

Artículos sustitutos

Para usar artículos sustitutos, debe usar la opción de proceso Registro/cambio de la orden (P48013) para especificar el procesamiento de sustitutos que desea usar de la siguiente forma. Puede seleccionar uno de los siguientes compromisos:

- Comprometer usando el control de compromisos configurado en Constantes de Manufactura
- Comprometer usando el control de compromisos configurado en Constantes de manufactura pero usando los sustitutos en caso de escasez
- Comprometer usando el control de compromisos configurado en Constantes de manufactura, pero usando los sustitutos si la cantidad disponible puede cubrir la escasez

La opción Compromiso firme/flexible en la pantalla Revisiones de constantes de manufactura debe indicar Firme en la configuración de Creación de lista de piezas para que pueda usar sustituciones.

Integración de Administración de almacenes

Si usa Administración de almacenes y genera una lista de piezas, el sistema busca el inventario en la ubicación del centro de trabajo o de la disposición. Si no definió una ubicación de disposición o de centro de trabajo, o si no se localiza el inventario, el sistema genera una solicitud de recolección. La solicitud de recolección le notifica que se necesitan materiales en el almacén.

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

Cuando vuelve a crear la lista de piezas y los artículos están en el almacén, pueden suceder dos cosas:

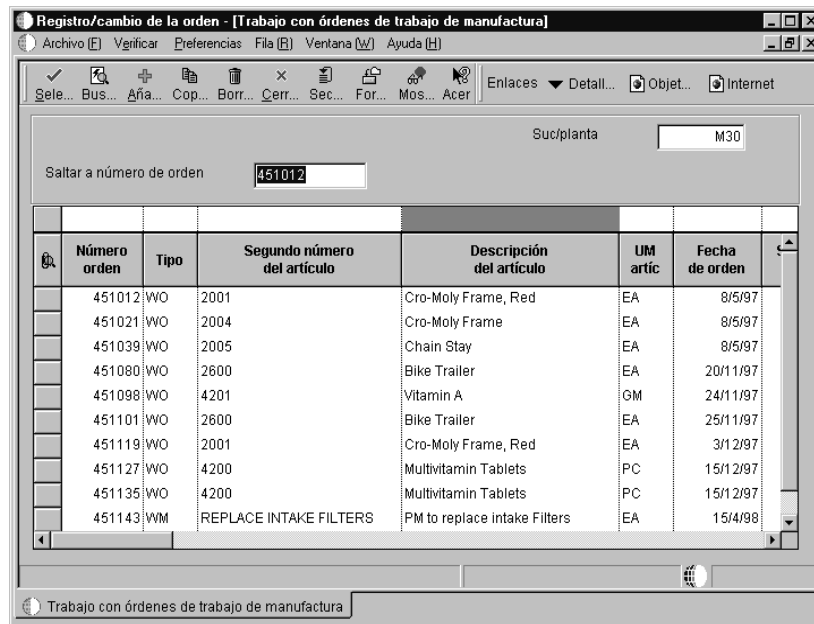
- La aplicación Impresión de órdenes de trabajo (P31415) imprime En almacén para todos los artículos con el código de estado de material apropiado.
- La aplicación Procesamiento de órdenes (P31410) imprime un mensaje que indica que existe una solicitud de recolección de almacén. El sistema no genera una lista de piezas.

Consulte también

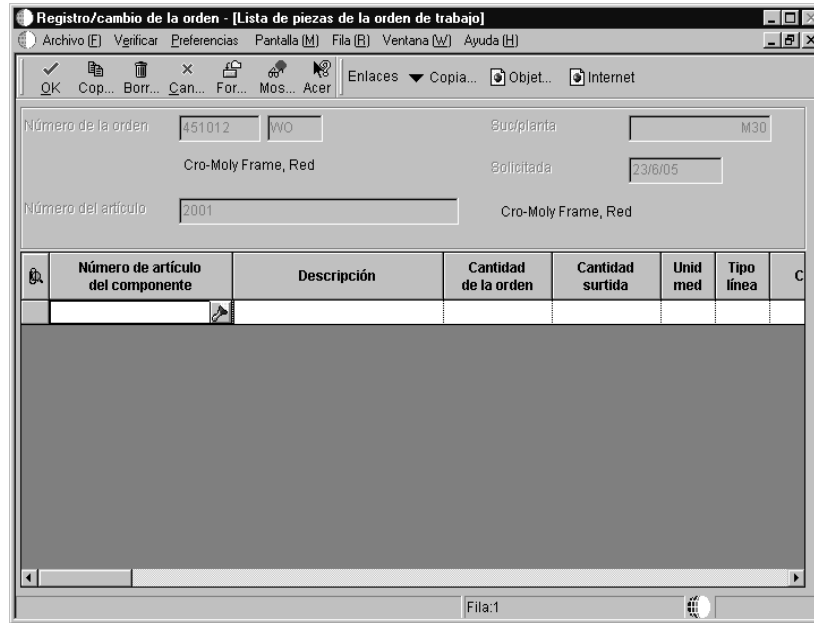
- *Registro de encabezados de órdenes de trabajo* para obtener más información acerca del uso de las ventanas Notas para crear un registro aparte de texto genérico para cada orden de trabajo.

► Para anexar la lista de piezas

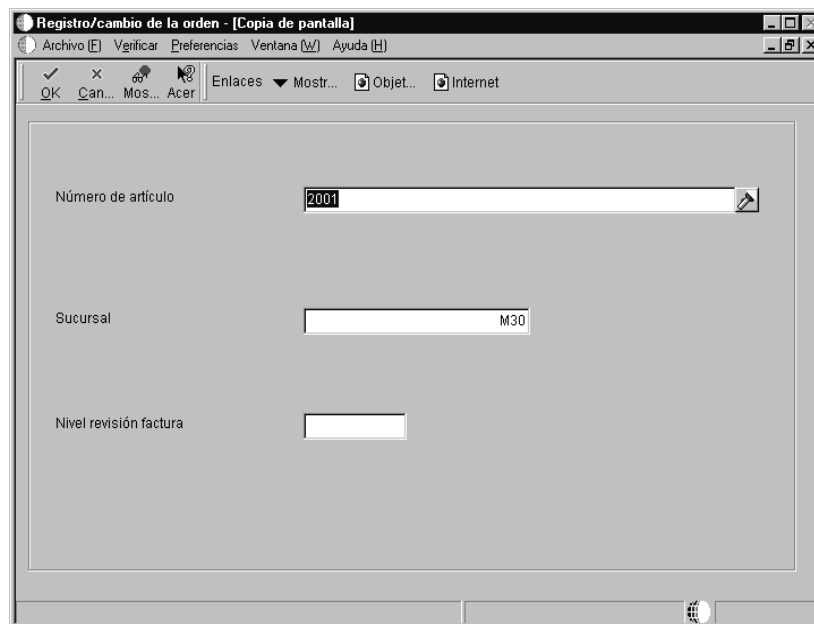
En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.



1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.



3. En Lista de piezas de las órdenes de trabajo, escoja Copiar LM en el menú Pantalla.



4. En Copiar pantalla, haga clic en OK para copiar la lista de materiales del artículo y sucursal/planta que se muestran en la lista de piezas.
5. En la pantalla Lista de piezas de las órdenes de trabajo, revise los siguientes campos para verificar que anexó la lista de piezas correcta.
 - Solicitada
 - Número del artículo

- Número de artículo del componente
 - Descripción
 - Cantidad de la orden
 - Unid med
 - Tipo línea
 - Sucursal del componente
 - Ubicación
 - N° de lt/serie
 - NC lote
 - Potencia del lote
 - N° sec opera
 - Potencia inicial
 - Pot final
 - NC ini
 - NC final
 - Rech oper
 - Cód salid
 - Edo mat
 - Revis comp
 - Fija vari
 - Número del artículo
 - 2º número de componente
 - 3º número de componente
6. Haga clic en OK, para añadir la lista de piezas al encabezado de la orden de trabajo.
 7. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, escoja Lista de piezas en el menú Fila, para revisar la lista de piezas.

Registro/cambio de la orden - [Lista de piezas de la orden de trabajo]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Fila (R) Ventana (W) Ayuda (H)

QK Cop... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces Copia... Objet... Internet

Número de la orden: 451012 WO Subplanta: M30
Cro-Moly Frame, Red Solicitada: 23/6/05
Número del artículo: 2001 Cro-Moly Frame, Red

Número de artículo del componente	Descripción	Cantidad de la orden	Cantidad surtida	Unid med	Tipo línea	C
2004	Cro-Moly Frame	10		EA	S	
9011	Paint, Red	2250		ML	S	
9031	Primer	2250		ML	S	
9026	Acid	3		LP	S	
2005	Chain Stay	20		EA	S	

Fila: 5

Campo	Explicación
Descripción	Una descripción puede consistir en: • Una breve información sobre un artículo. • Una observación. • Una explicación.
Tipo línea	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

Campo	Explicación
Sucursal del componente	Es una unidad de negocios secundaria o de nivel inferior. El sistema usa el valor introducido para indicar que una sucursal o planta contiene varios departamentos o trabajos subordinados. Por ejemplo, imagine que el componente de sucursal se denominase MMCU. La estructura de MMCU podría ser la siguiente: - Sucursal/planta – (MMCU) - Dept A – (MCU) - Dept B – (MCU) - Trabajo 123 - (MCU)
NC lote	Es un código que indica el nivel de calidad de un lote. Este se utiliza para indicar el nivel de calidad del lote. Algunos ejemplos incluyen lo siguiente: - A1 Nivel de calidad alto - A2 Nivel de calidad secundario El nivel de calidad de un lote se almacena en el archivo Maestro de lotes (F4108).
Potencia del lote	Este campo contiene la potencia del lote expresada como un porcentaje de material activo o útil (por ejemplo, el porcentaje de alcohol de una solución). La potencia real de un lote se define en el archivo maestro de lotes (F4108).

Campo	Explicación
Nº sec opera	Es un número que se usa para indicar un orden de sucesión. En las instrucciones de ruta, es un número que da la secuencia de los pasos de fabricación o ensamblaje en la fabricación de un artículo. Puede dar seguimiento de los costos y tiempo de cargos por operación. En la lista de materiales, es un número que indica el paso de ruta en el proceso de fabricación o ensamblaje que requiere una parte especificada del componente. Usted define la secuencia de la operación después de crear las instrucciones de ruta para el artículo. El sistema Administración de planta usa este número en el proceso consumo de inventario/consumo anticipado de inventario por operación. En las órdenes de cambio de ingeniería, es un número que da la secuencia de los pasos de ensamblaje para el cambio de ingeniería. Para la manufactura repetitiva, es un número que identifica la secuencia en la que está programado que se produzca un artículo. Los campos Saltar a le permiten introducir una secuencia de operaciones con la que desea empezar el despliegue de la información. Puede usar decimales para añadir pasos entre pasos existentes. Por ejemplo, use 12.5 para añadir un paso entre los pasos 12 y 13.
Potencia inicial	Es un número que indica la potencia mínima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos que no satisfacen el nivel de potencia mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de potencia no cumplan con el mínimo aceptable.
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.

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. <i>Información específica del formato</i> Los campos Nivel mínimo y Nivel máximo definen los niveles de calidad permisibles de un artículo. El Nivel mínimo debe ser inferior al Nivel máximo. Estos valores también se utilizan para determinar los requerimientos de nivel de calidad de un componente en una lista de materiales o un artículo en una orden de compra o venta. Por ejemplo, el valor del Nivel mínimo es igual a A01 y el valor del Nivel máximo es igual a A05. En este caso, el inventario se asignará de lotes cuyo nivel de calidad sea mayor o igual a A01 e inferior o igual a A05.
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. <i>Información específica del formato</i> Los campos Nivel mínimo y Nivel máximo definen los niveles de calidad permisibles de un artículo. El Nivel mínimo debe ser inferior al Nivel máximo. Estos valores también se utilizan para determinar los requerimientos de nivel de calidad de un componente en una lista de materiales o un artículo en una orden de compra o venta. Por ejemplo, el valor del Nivel mínimo es igual a A01 y el valor del Nivel máximo es igual a A05. En este caso, el inventario se asignará de lotes cuyo nivel de calidad sea mayor o igual a A01 e inferior o igual a A05.
Rech oper	Es un valor que utiliza el sistema para aumentar o disminuir la cantidad de materiales para justificar las pérdidas en la operación. El sistema actualiza este valor en Registro/cambio de la lista de materiales cuando se ejecuta el programa Actualización de producción planeada. El sistema calcula este valor juntando los porcentajes de producción de la última operación con los de la primera. Utilice una opción de proceso en Registro/cambio de ruta para permitir que el sistema pueda calcular porcentaje de desecho de componentes.

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.
Edo mat	Es un código definido por el usuario (31/MS) que identifica el estado actual de un componente en particular de la orden de trabajo.
Revis comp	Es un código que indica el nivel actual de revisión de un componente en la lista de materiales. Generalmente se utiliza con un aviso de cambio de ingeniería (ACI) o una orden de cambio de ingeniería (OCI).
Fija vari	Es un código que indica si la cantidad por ensamble de un artículo que está en la lista de materiales varía de acuerdo con la cantidad del artículo principal producido o si se arregla independientemente de la cantidad principal. Este valor también determina si la cantidad del componente es un porcentaje de la cantidad principal. Los valores admisibles son: - F Cantidad fija - V Cantidad variable (implícita) % Las cantidades se expresan como un porcentaje y deben totalizar el 100% Para los componentes de cantidad fija, la Orden de trabajo y Requerimientos de materiales, los sistemas de planificación no extienden la cantidad del componente por el valor del ensamble por cantidad de la orden.

► Para escoger artículos sustitutos

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

Cuando el sistema encuentra una escasez de componentes, puede escoger los sustitutos y cantidades disponibles. Después de introducir la información, el sistema añade los artículos y cantidades seleccionados a la lista de piezas y deduce la cantidad equivalente del componente. No puede tener acceso a esta pantalla a menos que haya una cantidad disponible como mínimo.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.
3. En la pantalla Lista de piezas de las órdenes de trabajo, seleccione un artículo y luego escoja Disponibilidad de sustitutos en el menú Fila.
4. En la pantalla Revisiones de disponibilidad de sustitutos, revise la siguiente información:
 - Cantidad ordenada
 - 2º número de componente
 - Cantidad neta
 - Cant disponible
5. Cambie el valor en el siguiente campo según se requiera:
 - Cantidad ordenada
6. Para colocar la cantidad equivalente del componente en la lista de piezas, haga clic en OK.

La cantidad se calcula usando los valores de configuración del artículo sustituto (fijo o variable, parcial, etc).

► Para introducir varias ubicaciones

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

Puede especificar más de una ubicación de compromiso para el artículo. Sin embargo, si usted selecciona una ubicación que no sea la ubicación primaria señalada en la lista de piezas, el sistema crea un compromiso firme para el artículo.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.
3. En la pantalla Lista de piezas de las órdenes de trabajo, seleccione un artículo y luego escoja Varias ubicaciones en el menú Fila.

Cantidad	Ubicación	Lote/serie	Suc/planta	Disponible	Uni med	Fch de venc
167			M30	-177	EA	
0				0		

4. En la pantalla Selección de varias ubicaciones, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Cantidad
 - Ubicación
 - Lote/ serie
 - Suc/planta

► Para copiar una lista de piezas de una orden de trabajo existente

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

Puede copiar una lista de piezas de una orden de trabajo introducida anteriormente y anexa a la lista a una orden de trabajo nueva.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.
3. En Lista de piezas de las órdenes de trabajo, escoja el icono Copiar en la barra de herramientas.

Nota: el icono Copiar en el paso tres no es lo mismo que la función Copiar de la salida de pantalla o fila.

4. En Copiar pantalla, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para introducir la orden de trabajo para la cual desea copiar la lista de piezas y haga clic en OK.
 - Suc/planta
 - Número de artículo
5. Haga cualquier corrección final a la lista de piezas importadas y haga clic en OK.

► Para copiar una lista de piezas de una lista de materiales

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

También puede copiar una lista de piezas de una lista de materiales que haya establecido en el encabezado de la orden de trabajo.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.

3. En Lista de piezas de las órdenes de trabajo, escoja Copiar LM en el menú Pantalla.
4. En Copiar pantalla, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Suc/planta
 - Número de artículo

Campo	Explicación
Ubicación	La ubicación de almacenaje de donde se retirará la mercancía.
Disponible	La disponibilidad puede ser los saldos en existencias menos los compromisos, las reservaciones y las órdenes atrasadas. La disponibilidad es definida por el usuario y puede hacerse en las constantes de sucursal/planta.

Consulte también

- *Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas* para obtener instrucciones sobre la ejecución de la aplicación en batch Procesamiento de órdenes
- *Acerca de lista de piezas y ruta de fabricación* en la guía *Contabilidad de manufactura* para obtener información acerca de los costos de la orden de trabajo.
- *Definición de reglas de compromisos* para obtener más información acerca de artículos sustitutos y control de compromisos

Opciones de proceso: Lista de piezas de la orden de trabajo

Verificaciones de manufactura

1. Permita la anexión de Listas de piezas en niveles de revisión anteriores. _____
2. Introduzca el código de Referencia cruzada para obtener los reemplazos de artículos obsoletos. _____
3. Introduzca un 1 para permitir la selección de componentes para que se incluya la lista de piezas cuando se realiza la función Copiar. Si lo deja en blanco, se incluirán todos los componentes en la lista de piezas. _____

Proceso de manufactura

1. Introduzca un 1 para crear Rutas de fabricación cuando se crea Lista de _____

piezas.

2. Introduzca el método de procesamiento de sustitutos. _____

- 1 Usar sustitutos para la escasez. Si selecciona 1, se usará el procesamiento de Compromisos.
2 Mostrar la ventana Disponibilidad de sustitutos cuando la cantidad de sustitutos puede cubrir la escasez. Si lo deja en blanco, no se realizará el procesamiento de sustitutos.

3. Introduzca un 1 para pasar por alto el procesamiento de compromisos. Si lo deja en blanco, se procesarán los compromisos por medio de Control de compromisos en Constantes de manufactura (F3009). _____

4. Introduzca un 1 para copiar el texto genérico del componente en la lista de piezas de la orden de trabajo. _____

Almacenamiento

1. Introduzca la modalidad de procesamiento de solicitudes: _____
Blanco Sin solicitud de recolección
1 Sólo generar solicitud
2 Generar solicitud y proceso usando el subsistema

2. Si el procesamiento recolecta solicitudes en todo el subsistema, introduzca la versión de Selección de ubicaciones por usar. Si lo deja en blanco, se usará XJDE0007. (R46171) _____

3. Introduzca la ubicación implícita de disposición de las mercancías que salen del almacén. Las piezas que se recolectan en el almacén se colocan en esta ubicación antes de su uso dentro del proceso de manufactura. _____

4. Introduzca un 1 si debe verificarse la disponibilidad de la ubicación implícita de disposición. Si la pieza se encuentra disponible en la ubicación de disposición, NO se generará una solicitud. Esta opción corresponde a las piezas sin ubicaciones de centros de trabajo. _____

Versiones

Introduzca la versión de las siguientes aplicaciones. Si lo deja en blanco, se usará la versión que aparece entre paréntesis.

1. Rutas de fabricación de órdenes de trabajo - P3112 (ZJDE0001) _____

2. Salidas de inventario de órdenes de trabajo - P31113 (ZJDE0001) _____

EM Edits

1. Introduzca un 1 para solicitar el registro de Fecha requerida. Déjelo en blanco para permitir una fecha requerida en blanco. _____

Información de la orden de compra

2. Introduzca un 1 para permitir que se creen órdenes de trabajo. _____

3. Introduzca el código de estado de la lista de piezas para indicar la creación de una orden de compra. _____

4. Introduzca un 1 para consolidar todos los mensajes en una orden de compra por proveedor. _____

Versiones de Admón de equipo

Introduzca la versión de las siguientes aplicaciones. Si los deja en blanco, se usará la versión entre paréntesis.

1. Maestro de proveedores - P01054 (ZJDE0001) _____

2. Consulta de órdenes pendientes - P430301 (ZJDE0006) _____

3. Consulta de oferta y demanda - P4021 (ZJDE0003) _____

4. Disponibilidad de artículos por hora - P3413 (ZJDE0002) _____

5. Registro de órdenes de compra - P4310 (ZJDE0001) _____

Exportaciones

1. Introduzca el Tipo de transacción para la transacción de exoportaciones. Si lo deja en blanco, no se realizará el procesamiento de exportaciones. _____

2. Introduzca un 1 para introducir la imagen anterior de la transacción de un cambio. Si lo deja en blanco, no se introducirá la imagen anterior. _____

Nota: puede tener acceso a las opciones de proceso en la pantalla Versiones interactivas en el menú GH9011. Introduzca P3111 en el campo Aplicación interactiva, haga clic en Encontrar, seleccione la versión de la aplicación y luego escoja Opciones de proceso en el menú Fila.

Anexión interactiva de instrucciones de las rutas de fabricación

Después de introducir el encabezado de la orden de trabajo, anexe las instrucciones de ruta. Use cualquiera de los siguientes métodos para anexar instrucciones de ruta a una orden de trabajo:

- Copia de una ruta de fabricación de orden de trabajo de una ruta de fabricación
- Copia de una ruta de fabricación de orden de trabajo de una lista de materiales
- Copia de las instrucciones de la ruta de una orden de trabajo existente

Además, puede introducir un conjunto personalizado o manual de instrucciones de ruta.

Use el método manual para cambiar un paso en la operación que asigna la aplicación Procesamiento de órdenes o puede cambiar el paso después de una anexión interactiva o en batch. Use el método de copiar para copiar información existente de una ruta de fabricación o una orden de trabajo existente en vez de crear manualmente las instrucciones de ruta. Use la aplicación Procesamiento de órdenes y la opción de proceso apropiada para anexar las instrucciones de las rutas de fabricación al encabezado de la orden de trabajo.

Cuando ubica las instrucciones de la ruta de fabricación, el sistema despliega las operaciones vigentes en la fecha de inicio de la orden de trabajo y las que son instrucciones estándar o líneas de texto. Si no se han anexado las instrucciones de la ruta de fabricación a la orden de trabajo, no aparecen los valores en los campos relacionados.

Debe crear una orden de compra para cualquier paso en las instrucciones de la ruta de fabricación en el que participe un subcontratista. Realice esto usando la aplicación Registro/cambio de rutas de fabricación (P3003). Después de introducir la información de la orden de compra, proveedor, tipo de operación, orden de compra y tipo de costo, debe ejecutar la aplicación en batch Procesamiento de órdenes para crear la orden de compra.

Cuidado: si cambia el estado de una operación de instrucciones de ruta, el sistema puede crear órdenes de compra duplicadas para esa operación. Asimismo, si borra una operación externa que tenga una orden de compra asociada, el sistema borra la orden de compra si el estado original de la operación de las instrucciones de la ruta de fabricación no cambia. Cuando el sistema borra la orden de compra, actualiza la cantidad en el valor de la orden de compra de la ubicación primaria y el importe pendiente en las instrucciones del proveedor.

Nota: si configura el centro de trabajo como una ubicación admisible, el sistema verifica la disponibilidad del centro de trabajo antes de que usted use Administración de almacenes.

Antes de comenzar

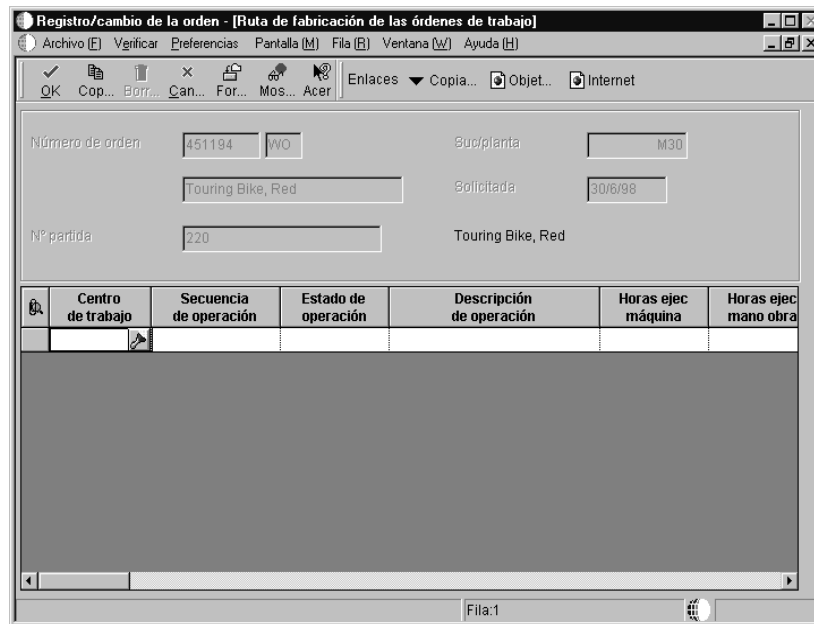
- ☐ Verifique que exista un registro del artículo principal en los archivos Maestro de artículos y Sucursal de artículos
- ☐ Introduzca el tipo de documento, tipo de línea y código de estado de la orden de compra en las opciones de proceso del Procesamiento de órdenes.



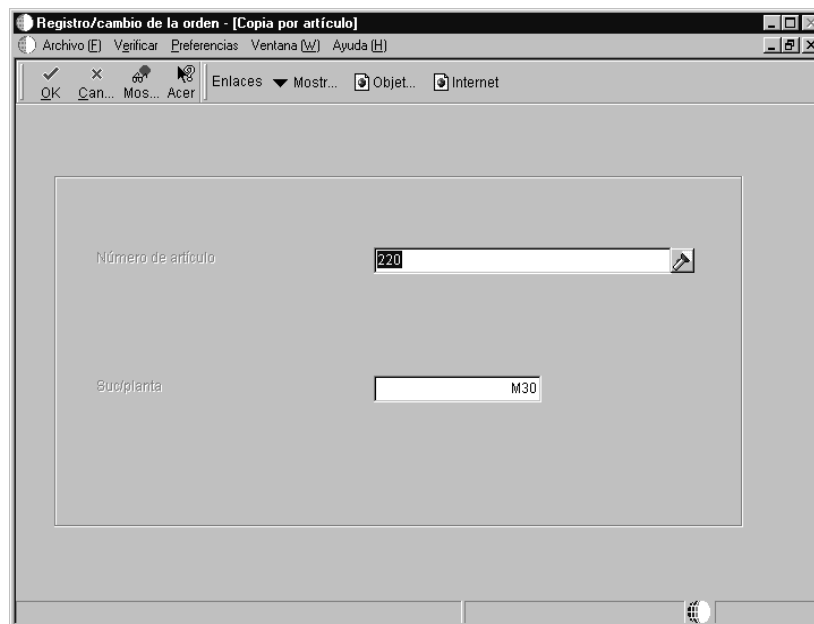
Para copiar una ruta de fabricación de una ruta de fabricación

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

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione un registro y después escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.



3. En Ruta de fabricación de la orden de trabajo, escoja Copia por artículo en el menú Pantalla.



4. En la pantalla Copia por artículo, haga clic en OK para copiar las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo y de la sucursal/planta que se muestran en la orden de trabajo.

Registro/cambio de la orden - [Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Fila (R) Ventana (W) Ayuda (H)

QK Cop... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces Copia... Objet... Internet

Número de orden: 451194 WVO Suplanta: M30

Touring Bike, Red Solicitada: 30/6/98

Nº partida: 220 Touring Bike, Red

	Centro de trabajo	Secuencia de operación	Estado de operación	Descripción de operación	Horas ejec máquina	Horas ejec mano obra
	200-901	10,00		Assembly		5
	200-901	20,00		Assembly		2
	200-901	30,00		Assembly		11
	200-901	40,00		Assembly		11
	200-911	50,00		Test/Inspect		2
	200-920	60,00		Package		5

Fila:6

5. En la pantalla Ruta de fabricación de la orden de trabajo, revise los siguientes campos:

- Centro de trabajo
- Secuencia de operación
- Descripción de operación
- Horas ejec máquina
- Horas ejec mano obra
- Cons /prod
- Nº de instruc
- Fecha inicio
- Nº de equipo
- Fecha solicitada
- Tipo de operación
- Punto de pago
- Tamaño equipo
- Horas de preparació
- Horas mov
- Hrs en cola es

Consulte *Configuración de constantes de manufactura* en la guía *Manufactura y costeo de productos* para obtener información acerca de las opciones de costeo y costeo real.

6. Haga clic en OK, para añadir la lista de piezas al encabezado de la orden de trabajo.
7. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, seleccione el registro y luego escoja Rutas en el menú Fila para revisar la información de las instrucciones de la ruta de fabricación.
8. Para cambiar la información de las instrucciones de la ruta de fabricación para una secuencia de operación específica, seleccione la secuencia correcta y después Detalles en el menú Fila.

9. En Detalles de la ruta de fabricación, realice los cambios adecuados y haga clic en OK.

Campo	Explicación
Número de orden	Es el número que identifica el documento original. Puede ser un número de una factura, de una orden de trabajo, de una orden de ventas, de un asiento de diario, etc.
Horas ejec máquina	Son las horas de máquina estándar que se espera que tome la producción normal de este artículo.
Horas ejec mano obra	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.

Campo	Explicación
Fecha inicio	Este campo identifica la fecha de inicio tanto para una orden de trabajo como para las instrucciones de rutas.
Tipo de operación	Es un código definido por el usuario (30/OT) que indica el tipo de operación. Entre los ejemplos se encuentran: A Ruta alterna TT Tiempo de viaje IT Tiempo de inactividad T Texto (Introduzca el texto en Descripción)
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 <i>Información específica del formato</i> Si deja este campo en blanco, el sistema obtiene el valor del archivo Ruta de la orden de trabajo (F3112).
Tamaño equipo	Es el número de personas que trabaja en un centro de trabajo u operación de ruta específico. El sistema multiplica el valor Mano de obra de ejecución en el archivo Maestro de rutas (F3003) por el tamaño del personal durante el cálculo de costos para generar el importe monetario de la mano de obra total. Si el Código de carga principal es L o B, el sistema utiliza las horas de mano de obra totales para realizar una programación retroactiva. Si el código de carga principal es C o M, el sistema utiliza las horas de máquina totales para la programación retroactiva sin modificación por el tamaño del personal.
Horas de preparación	Son las horas estándar de preparación que espera se necesite para la terminación normal de este artículo. Este valor no se ve afectado por el tamaño del equipo.

Consulte también

- *Registro de encabezados de órdenes de trabajo* para obtener más información acerca del uso de las ventanas Notas para crear un registro de texto genérico por separado para cada orden de trabajo.
- *Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas* para obtener instrucciones sobre la ejecución de la aplicación en batch Procesamiento de órdenes.
- *Acerca de listas de piezas y rutas de fabricación* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos* para obtener más información acerca de los costos de las órdenes de trabajo.

► **Para copiar una ruta de fabricación de una orden de trabajo de la lista de materiales**

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

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione un registro y después escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.
3. En Ruta de fabricación de la orden de trabajo, escoja Copia por artículo en el menú Pantalla.
4. En Copiar pantalla, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Suc/planta
 - Número de artículo

Nota: establezca la lista de materiales en el encabezado de la orden de trabajo.

► **Para copiar una lista de piezas de una orden de trabajo existente**

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

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden

2. Seleccione un registro y luego escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.
3. En Lista de piezas de las órdenes de trabajo, escoja el icono Copiar en la barra de herramientas.

Nota: el icono Copiar en el paso tres no es lo mismo que la función Copiar de la salida de pantalla o fila.

4. En Copiar por número de orden, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para introducir la orden de trabajo para la cual desea copiar la lista de piezas y haga clic en OK.
 - Número de la orden de trabajo
5. Haga cualquier corrección final a las instrucciones de ruta y haga clic en OK.

Opciones de proceso para la ruta de fabricación de la orden de trabajo (P3112)

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso le permiten especificar si el sistema crea una lista de piezas y copia texto genérico durante el procesamiento.

1. Creación de listas de piezas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema genera una lista de piezas cuando crea rutas de fabricación para una orden de trabajo. El sistema añade la información de la lista de piezas en el archivo Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111). Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no genera una lista de piezas cuando crea rutas de fabricación para una orden de trabajo.

- 1 El sistema genera una lista de piezas cuando crea rutas de fabricación para una orden de trabajo.

2. Texto genérico de la operación

Use esta opción de proceso para copiar el texto genérico de la operación en una ruta de fabricación de una orden de trabajo. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no copia el texto genérico de la operación en una ruta de orden de trabajo.

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

3. Horas de cola y movimiento

Use esta opción de proceso para especificar si las horas de cola de espera y movimiento en la aplicación Enrutamiento de orden de trabajo (P3112) introducen el centro de trabajo cuando el sistema deja espacios en blanco en la aplicación Enrutamiento estándar (P3003). Los valores admisibles son:

Blanco	El sistema no introduce las horas de cola de espera y movimiento del centro de trabajo en la aplicación Enrutamiento de orden de trabajo cuando el sistema deja en blanco los valores en la aplicación Enrutamiento estándar.
1	El sistema introduce las horas de la cola de espera y movimiento del centro de trabajo en la aplicación Enrutamiento de orden de trabajo cuando el solamente cuando el sistema deja en blanco los valores en la aplicación Enrutamiento estándar.
2	El sistema las introcua solamente cuando uste agrega manualmente un paso de la ruta en el área de detalles para las rutas de la orden de trabajo.

Ficha Exportación

Estas opciones de proceso le permiten especificar el tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones y para la integración de Planificación y programación de la cadena de oferta.

1. Tipo de transacción

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

Introduzca el tipo de transacción que se va a usar como valor implícito. El valor en blanco es un valor admisible si es que no desea usar procesamiento de exportaciones.

Ficha Versiones

Esta opción de proceso le permite especificar la versión de la aplicación Capacidad de carga (P3313) que se va a usar.

1. Aplicación Capacidad de carga (P3313)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Capacidad de carga (P3313). El sistema usa este programa para identificar la capacidad de la carga en un centro de trabajo de una operación específica en la ruta de fabricación de la orden de trabajo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión implícita ZJDE0003.

Nota: puede tener acceso a las opciones de proceso en la pantalla Versiones interactivas en el menú GH9011. Introduzca P3112 en el campo Aplicación interactiva, haga clic en Encontrar, seleccione la versión de la aplicación y luego escoja Opciones de proceso en el menú Fila.

Anexión de coproductos y subproductos

Después de introducir un encabezado de orden de trabajo, anexe una lista de coproductos y subproductos a la orden de trabajo.

► Para anexar coproductos y subproductos

En el menú Preparación diaria de órdenes – Proceso (G3113), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione un registro y después escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.

Registro/cambio de órdenes - [Revisiones de recursos del proceso de órdenes de trabajo]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Fila (R) Ventana (W) Ayuda (H)

OK Bus... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces ▼ Termini... Objet... Internet

Revisiones co/subproducto

Número de orden 451469 VVO Lubricant Process

Número de artículo 5000 Lubricant Process

☒ Mostrar todas las oper

	Co/subproducto del ingrediente	Cop /sub	Descripción	# sec oper	Tp lin	Cant ordenada /Cant de salida	UM
	5010	B	Sludge	10,00	S	2	GA
	5110	C	Household Lubricant Bulk	30,00	S	20	GA
	5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40,00	S	30	GA

Fila:1

3. En la pantalla Revisiones de recursos del proceso de órdenes de trabajo, revise los siguientes campos y haga clic en OK:

- Número de artículo
- Cop /sub
- Descripción
- Cant ordenada /Cant de salida
- UM

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 Blanco Componentes o ingredientes estándar
Cant ordenada /Cant de salida	Cantidad de unidades afectada por esta transacción.

Anexión de artículos intermedios

En Manufactura de proceso, use productos intermedios para dar seguimiento a la cantidad de salida de cualquier operación en una unidad de negocios en un momento específico. Puede definir productos intermedios en diferentes unidades de medida y cantidades. Configure un producto intermedio por operación. Sin embargo, no puede definir un producto intermedio para la última operación.

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

► Para anexar productos intermedios

En el menú Preparación diaria de órdenes – Proceso (G3113), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione un registro y después escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.
3. En la pantalla Trabajo con ruta de fabricación de la orden de trabajo, seleccione un artículo y luego escoja Intermedios en el menú Fila.

Nº de artículo	Descripción	Cantidad ordenada	Unid med	Nº se opera	Observacio
50011	Refined Oil	48 OZ	10,00		

4. En Revisiones de productos intermedios, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Número de artículo
 - Unid med
 - Cantidad ordenada

Campo	Explicación
Cantidad ordenada	Cantidad de unidades afectada por esta transacción.
Unid med	Es un código definido por el usuario (00/UM) que identifica la unidad de medida para un importe o cantidad. Por ejemplo, puede representar un barril, caja, metro cúbico, litro, hora y así sucesivamente.

Asignación de números de serie

Asigne los números de serie a las órdenes de trabajo para dar seguimiento a artículos con números de serie dentro de lotes. Puede asignar números de serie a las órdenes de trabajo en cualquier momento. Cuando introduce números de serie, el sistema crea registros en el Maestro de números de series, así como también en Números de serie/lote de órdenes de trabajo (LSN). El sistema no valida ningún número de serie que introduzca hasta que finalice la orden de trabajo. Si no asigna un número de serie a un ensamblaje en serie, el sistema requiere un número antes de que usted pueda terminar la orden de trabajo. Después de terminar la orden de trabajo, no puede modificar ningún número de serie asignado a los ensamblajes.

Puede asignar números de serie a ensamblajes específicos en cualquier momento antes de la terminación de la orden de trabajo usando Asignación del número de serie del lote de la orden de trabajo. Puede asignar también números de serie a ensamblajes específicos en el momento de las terminaciones de órdenes de trabajo usando Número de serie del lote del artículo surtido asociado. Puede asociar componentes en serie a un ensamblaje específico en las salidas de inventario o en las terminaciones de órdenes de trabajo. Debe surtir componentes en serie en su unidad de medida primaria respectiva para asociarlos con un ensamblaje específico.

La aplicación Números de serie de ensamblaje (P3105) supone una cantidad igual a uno en la unidad de medida de la orden de trabajo. Para ensamblajes en serie, será la unidad de medida principal. No puede introducir más números de serie que la cantidad de la orden de trabajo.

Nota: sólo puede borrar números de serie si el sistema no detecta ninguna actividad para el número.

Antes de comenzar

- ☐ Configure los campos Tipo de procesamiento de lotes y Número de serie obligatorio en la pantalla Información del Maestro de artículos para el procesamiento de números de serie. Consulte *Registro de información del Maestro de artículos* en la guía *Administración de inventario* para obtener más detalles sobre la pantalla Información del Maestro de artículos.

► Para asignar números de serie

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

También puede escoger Números de serie de ensamblajes en el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111). Sin embargo, si tiene acceso a Números de serie de ensamblajes en el menú, sólo puede usarlo para ubicar los números de serie existentes. No puede actualizar o añadir números de serie cuando tiene acceso directamente a esta aplicación desde el menú.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar la orden de trabajo a la que desea asignar números de serie.
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione la orden de trabajo y luego escoja Números de serie en el menú Fila.

The screenshot shows a software window titled 'Registro/cambio de la orden - [Trabajo con números de serie de órdenes de trabajo]'. It contains several input fields for order details and a table of lot/serial numbers.

Order Details:

- Nº de orden: 451080
- Suc/planta: M30
- Nº de artículo: 2600
- Bike Trailer
- Cant ordenada: 5
- EA
- Solicitada: 10/6/05
- Cant terminada: 5
- Cant desechada:

Table of Lot/Serial Numbers:

Nº de lote/serie	Clasif lote 1	Clasif lote 2	Fecha de termina
20592	1-1		24/11/97
20593	1-1		24/11/97
20594	1-1		24/11/97
20595	1-1		24/11/97
20596	1-1		24/11/97

3. En la pantalla Trabajo con números de serie de la orden de trabajo, escoja Revisiones en el menú Pantalla.
4. En la pantalla Revisiones de números de serie, escoja Generación de números de lote/serie en el menú Pantalla para asignar números de serie.

Registro/cambio de la orden - [Revisiones de números de serie]

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

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

Nº de orden: 451080 WO Suc/planta: M30

Nº de artículo: 2600 Bike Trailer

Cant ordenada: 5 EA Solicitada: 10/6/05

Cant terminada: 5 Cant desechada:

Nº de lote/serie	Clasif lote 1	Clasif lote 2	Fecha de termina
20592	1-1		24/11/97
20593	1-1		24/11/97
20594	1-1		24/11/97
20595	1-1		24/11/97
20596	1-1		24/11/97

Fila:1

5. Revise los siguientes campos y haga clic en OK:

- Nº de lote/serie
- Clasif lote 1
- Clasif lote 2

Procesamiento del nivel de calidad y potencia



Procesamiento del nivel de calidad y potencia

El nivel de calidad identifica la composición particular de acuerdo con las especificaciones de un artículo. La potencia identifica el porcentaje del ingrediente activo en una solución. El procesamiento de lotes le permite administrar y actualizar la información acerca de grupos de artículos.

El trabajo con el nivel de calidad y potencia y procesamiento de lotes incluye lo siguiente:

- ☐ Familiarización con nivel de calidad y potencia
- ☐ Familiarización con procesamiento de lotes



Familiarización con nivel de calidad y potencia

Los fabricantes de la industria de proceso necesitan control total sobre la calidad de los productos que fabrican o compran. Ejemplos de ello son las industrias alimenticia, química y farmacéutica. El nivel de calidad y la potencia le permiten asignar categorías más específicamente a los productos y rastrear su movimiento a través de los procesos de manufactura y distribución.

En los sistemas de J.D. Edwards, el nivel de calidad y la potencia son mutuamente excluyentes. Sólo puede usar uno de los dos para asignar la categoría a un artículo. Debe darse seguimiento por número de lote a todos los artículos con control sobre el nivel de calidad o la potencia. El nivel de calidad y la potencia dividen artículos por su composición o características específicas sin cambiar los números de artículo. Los lotes identifican un grupo específico de artículos con un mismo número de artículo. Las aplicaciones que calculan las cantidades disponibles y en existencia usan el nivel de calidad y la potencia de cada lote.

La familiarización con el nivel de calidad y la potencia incluyen los siguientes temas:

- ☐ ¿Qué es el nivel de calidad?
- ☐ ¿Qué es la potencia?
- ☐ Control de nivel de calidad y potencia
- ☐ Artículos controlados por lote y serie

Para los artículos controlados por nivel de calidad y potencia, puede introducir un valor estándar (de preferencia) para cada artículo. También puede introducir un rango de valores aceptables que le permitan continuar las operaciones con niveles de calidad y potencias fuera del valor estándar, pero con valores aceptables aún para su uso. Esto le ayuda a establecer y mantener niveles de calidad en sus productos, pero con la suficiente flexibilidad para mantener la ejecución de las operaciones cuando el nivel estándar del producto no está disponible.

Sólo los artículos que cumplen con los requerimientos de rango del nivel de calidad o potencia indicados en la lista de materiales se envían a la planta para producción. Los componentes fuera del rango no aparecerán como disponibles o en existencia en las consultas de materiales de Administración de planta.

El sistema registra el nivel de calidad o la potencia y las transacciones de transferencia de lotes en el Libro mayor de artículos y en el Libro mayor, para incorporar la contabilidad en el seguimiento.

Puede ordenar sólo un cierto nivel de calidad o potencia de un artículo. Los sistemas de órdenes de venta y de compra incluyen los estándares y rangos de nivel de calidad y potencia.

¿Qué es el nivel de calidad?

El nivel de calidad identifica la composición específica y particular de un artículo que le permite al sistema separar un lote de los demás lotes de producción sin tener que cambiar el número de artículo. Ejemplos de artículos que tienen niveles de calidad son los diamantes, la madera y las turquesas en bruto.

Puede usar los niveles de calidad para clasificar los artículos según sus características, como calidad, resistencia o integridad. Si activa el control del nivel de calidad, ciertas funciones del sistema verifican el nivel de calidad y no realizarán las transacciones si los artículos implicados no cumplen con los parámetros de niveles de calidad.

¿Qué es la potencia?

La potencia se refiere al porcentaje del ingrediente activo en una solución, por ejemplo, una solución al 40% de ácido clorhídrico en una solución, al 3.2 de la cerveza con respecto a los porcentajes estándar de alcohol y a las distintas concentraciones de cafeína del café.

Control del nivel de calidad y potencia

Configure los siguientes campos de control del nivel de calidad o potencia en la pantalla Revisiones de niveles de calidad y potencia. El sistema usa estos valores en el campo de control cuando crea un registro de sucursal/planta para el artículo.

Fijación de precios de nivel de calidad/potencia

Determina la forma en la que se fija el precio de los artículos controlados por nivel de calidad o potencia en Administración de órdenes de venta.

Control de potencia	Identifica si el artículo se controla por potencia.
Control del nivel de calidad	Identifica si el artículo se controla por nivel de calidad.
Potencia estándar	Identifica el porcentaje estándar de ingredientes activos que se encuentran normalmente en un artículo. El valor que se introduce aquí proporciona el valor implícito para varias pantallas de los sistemas de manufactura de J.D. Edwards. En ciertos casos, el estándar de potencia se usa para la conversión de la unidad de medida de la potencia.
Grado estándar	Identifica el nivel de calidad estándar del artículo, por ejemplo, de primera calidad o de calidad promedio. El valor que se introduce aquí proporciona el valor implícito para varias pantallas de los sistemas de manufactura de J.D. Edwards.
Desde la potencia y Hasta la potencia	Define los rangos de potencia permisibles de un artículo.
Desde el nivel de calidad y Hasta el nivel de calidad	Define los rangos de nivel de calidad permisibles de un artículo.

Defina los valores de nivel de calidad, unidades de medida de potencia y conversiones de unidades de medida de potencia en las tablas de códigos definidos por el usuario de la siguiente manera:

- Defina los códigos definidos por el usuario de los niveles de calidad que usará en la tabla de códigos definidos por el usuario 40/LG.
- Defina los códigos definidos por el usuario para las unidades de medida potentes en la tabla de códigos definidos por el usuario 00/UM. Para cada unidad de medida potente que defina, debe introducir una P en el segundo espacio del campo de Código de manejo especial que se encuentra en la pantalla de Códigos definidos por el usuario.
- Defina una conversión por cada unidad de medida de ingrediente activo a una unidad de medida física en la pantalla Conversiones de unidades de medida. Por ejemplo, 100 galones de una solución con una potencia del 80% = 80 galones potentes, 80 galones potentes de una solución al 80% = 100 galones.

Consulte también

Registro de información de nivel de calidad y potencia de artículos en la guía *Administración de inventario* para obtener información acerca del nivel de calidad y potencia

Artículos controlados por lote y serie

Use la pantalla Revisiones de sucursal del artículo para identificar el artículo como un artículo controlado por lote o por serie. Los artículos controlados por nivel de calidad y potencia deben estar controlados por lote. Cuando identifique el artículo como un artículo controlado por lote o por serie, introduzca uno de los siguientes valores en el campo Tipo de procesamiento de lotes:

Espacio en blanco	La asignación de lotes es opcional. Los números deben asignarse manualmente. La cantidad puede ser mayor que uno.
1	Se usa asignación de lotes. El sistema asigna los números usando la fecha del sistema en el formato AAMMDD. La cantidad puede ser mayor que uno.
2	Se usa asignación de lotes. Los números se asignan en secuencia ascendente usando números de folio. La cantidad puede ser mayor que uno.
3	La asignación de lotes es obligatoria. Los números deben asignarse manualmente. La cantidad puede ser mayor que uno.
4	La asignación de números de serie es opcional excepto durante la confirmación del embarque. La cantidad no debe ser mayor que 1.
5	La asignación de números de serie es obligatoria. El sistema asigna los números usando la fecha del sistema en el formato AAMMDD. La cantidad no debe ser mayor que 1.

6	La asignación de números de serie es obligatoria. El sistema asigna los números en orden ascendente usando números de folio. La cantidad no debe ser mayor que 1.
7	La asignación de números de serie es obligatoria. Debe asignar los números manualmente. La cantidad no debe ser mayor que 1.

Cuando anexe una lista de piezas al encabezado de una orden de trabajo, el sistema crea compromisos para los componentes. La forma en la que se crean estos compromisos depende de los parámetros del Método de compromisos, del Control de compromisos y de los Compromisos firmes o flexibles. Después de configurar estos parámetros, se pueden crear compromisos de la misma manera usando las aplicaciones de Registro/cambio de la orden o Procesamiento de órdenes.

Cuando se define un artículo como controlado por lote, el sistema mueve el rango del nivel de calidad y potencia a la lista de piezas y permite sólo aquellos lotes dentro del rango elegible para compromisos. Cualquier cantidad restante se compromete a la ubicación primaria.

Familiarización con procesamiento de lotes

El procesamiento de lotes le permite administrar la información acerca de grupos de artículos. Por ejemplo, puede hacer que el sistema asigne números de lote a grupos de artículos perecederos con base en las fechas de recepción para identificar aquellos artículos que se deben vender primero. Puede ver la información actual acerca de cada lote, como la cantidad de artículos disponibles y las transacciones que han afectado al lote.

El conocimiento del procesamiento de lotes incluye los siguientes temas:

- ☐ Familiarización con creación de lotes
- ☐ Familiarización con estado del lote

El control de lotes es útil para identificar grupos de artículos que son componentes de un producto final. Por ejemplo, si asigna números de lotes para ruedas de bicicletas y bicicletas ensambladas a partir de las ruedas, puede:

- Identificar el número de lote de las ruedas que se usaron para construir una bicicleta en particular.
- Identificar todas las bicicletas que usaron ruedas de un lote específico.

Si posteriormente descubre que un lote de ruedas en particular está defectuoso, puede identificar inmediatamente todas las bicicletas que se ensamblaron usando las ruedas defectuosas.

Un lote generalmente contiene un tipo de artículo, pero puede configurar las Constantes del sistema para que se permitan diferentes tipos de artículos en el mismo lote. Si un lote contiene diferentes artículos, el sistema mantiene la información de lotes de cada número de lote y artículo. También puede configurar las Constantes del sistema para restringir un lote a un tipo de artículo y aún permitir que ese lote exista en varios almacenes.

En manufactura, puede terminar los artículos en varios lotes en el inventario a partir de una sola orden de trabajo. Cuando informa sobre terminaciones de varios lotes, el sistema enlaza los materiales que han salido a la orden de trabajo con los artículos terminados por número de lote, por número de orden de trabajo o usando ambos. Si no introduce el número de lote del artículo final en el momento de la salida, el sistema sólo usa el número de orden de trabajo para enlazar el componente con el producto final.

La planificación del vencimiento considera las fechas de vencimiento de los lotes al calcular las cantidades en existencia y emplea las cantidades de lote en el orden de las fechas de vencimiento. Es decir, los lotes con la fecha de vencimiento más reciente se usan primero. Este es el método Primeras entradas, primeras salidas (FIFO).

La planificación del vencimiento es importante porque quien tenga el producto en la cadena cuando vence, incurre en la pérdida. Para la planificación del vencimiento, es muy importante la planificación, los pronósticos y el ajuste preciso a los programas porque los productos deben pasar por toda la cadena desde el proveedor y finalmente hasta el cliente antes de la fecha de vencimiento. Si cualquier parte en la cadena no sigue el programa, al menos una parte incurre en una pérdida.

Cuando defina las opciones de proceso apropiadas, los sistemas Planificación de manufactura de J.D. Edwards:

- Deducen las cantidades vencidas de artículos de los valores en existencia.
- Envían un mensaje de advertencia que se registra en el archivo Mensajes de MPS/MRP/DRP (F3411).
- Ajustan las series de tiempo para que reflejen el efecto del producto vencido.

Puede usar varios métodos para asignar números de lote a artículos. Por ejemplo, puede:

- Hacer que el sistema asigne números de lote.
- Asignar sus propios números de lote.
- Asignar números de lote del proveedor.

Cada vez que genera un lote, el sistema añade un registro al archivo Maestro de lotes (F4108).

Consulte también

- *Definición de constantes del sistema* en la guía *Administración de inventario* para obtener información acerca de permitir diferentes tipos de artículos en el mismo lote

Familiarización con creación de lotes

Puede crear lotes automática o manualmente. Puede crear lotes automáticamente cuando:

- Crea recibos de órdenes de compra
- Termina órdenes de trabajo
- Ajusta inventario

Puede crear lotes manualmente, en la pantalla Revisión del Maestro de lotes o durante el registro de órdenes de trabajo.

El nivel de calidad y la potencia real de un lote se definen en el archivo Maestro de lotes (F4108). También puede usar la aplicación Revisiones del Maestro de lotes para especificar el código de razón de un cambio de potencia y de nivel de calidad. Además, puede usar las opciones de proceso para evitar la actualización del nivel de calidad y la potencia.

La información del Maestro de lotes también incluye el estado de lote y la fecha de vencimiento. Puede asignar hasta diez códigos de categoría al lote para fines de elaboración de informes. El sistema almacena toda la información acerca de los lotes en el archivo Maestro de lotes (F4108).

Consulte también

- *Registro de información de lotes* en la guía *Administración de inventario* para obtener los pasos a fin de introducir la información del lote para los artículos y para introducir la información para los lotes

Familiarización con estado del lote

El estado del lote determina si éste está disponible para que el sistema lo procese. Cuando se retiene un lote por cualquier motivo, el sistema no lo procesa a menos que se active una opción de proceso que permita el procesamiento de lotes retenidos.

Configure los códigos de estado de lotes para identificar las razones por las que se puede retener un lote. Después de definir los códigos, puede asignarlos a los artículos y lotes a través de información del Maestro de artículos, información de la sucursal/planta, recibos de órdenes de compra y revisiones del Maestro de lotes.

Puede asignar diferentes códigos de estado a un sólo lote con base en las distintas ubicaciones en las que se encuentra el lote. El trabajo con códigos de estado incluye lo siguiente:

- Configuración de códigos de estado de lotes
- Asignación de códigos de estado a las distintas ubicaciones de lotes

Configure los códigos de estado de lotes en la aplicación Revisiones de códigos de estado de lotes. Asigne códigos de estado a las diferentes ubicaciones de lotes en la aplicación Revisiones del Maestro de lotes.

Puede ejecutar Actualización de estado de lotes para retener los lotes vencidos. Puede ejecutar esta aplicación en modalidad de prueba o final. Si ejecuta la aplicación en modalidad de prueba, puede generar un informe que muestre todos los lotes que se pueden retener. Si ejecuta la aplicación en la modalidad final, puede generar un informe que muestre todos los lotes que se han retenido. Configure los códigos de estado de lote en la lista de códigos definidos por el usuario 41/L.

Asigne los estados de lotes cuando:

- Introduzca un nuevo lote usando la pantalla Revisiones del Maestro de lotes. Si no introduce un estado en este momento, el sistema usa el estado de lote de la información de sucursal del artículo en el archivo Sucursal de artículos (F4102).
- Configure una ubicación nueva para un artículo usando la pantalla Información de la sucursal/planta del artículo.

Asigne los estados de lotes usando:

- El código de estado de lote del registro de ese lote en el archivo Maestro de lotes (F4108).
- El estado implícito del archivo Sucursal de artículos (F4102) si no existe el estado de lote.

Puede asignar estados de lotes a distintas ubicaciones de lotes usando la pantalla Cambio de estado de lotes de la ubicación de la aplicación Revisiones del Maestro de lotes. El sistema asigna estados usando el código de estado Desde la ubicación cuando usted crea un lote a través de una transferencia desde otra ubicación. Puede asignar los códigos de estado a ubicaciones sin usar lotes. El sistema procesa o no artículos que están fuera de las ubicaciones en retención dependiendo de la forma en la que configure las opciones de proceso.

Use los siguientes archivos para determinar el estado de lote para los registros del Maestro de lotes recién creados y para los registros de Ubicación de artículos.

Maestro de lotes (F4108)	Si introduce un estado de lote en la pantalla Revisiones del Maestro de lotes, el sistema usa ese estado de lote. Si no introduce un estado de lote, el sistema usa el estado implícito de lote del archivo Sucursal de artículos (F4102).
Ubicación de artículos (F41021)	Si introduce un estado de lote en la pantalla Revisiones del Maestro de lotes, el sistema usa ese estado de lote. Si está moviendo un lote desde otra ubicación, el sistema usa la siguiente secuencia para asignar un estado de lote: • El sistema usa el estado implícito del lote Desde la ubicación. • Si existe un número de lote, el sistema usa el estado de lote del registro del Maestro de lotes. • Si no existe un número de lote, el sistema usa el estado implícito del lote del archivo Sucursal de artículos (F4102).

Consulte también

- *Trabajo con disponibilidad de lotes* en la guía *Administración de inventario* para obtener los pasos para ver las cantidades del lote, las fechas y los estados de actividades.
- *Visualización de transacciones de lotes* en la guía *Administración de inventario* para obtener los pasos para configurar, revisar e imprimir la información de rastreo y seguimiento de lotes.
- *Reclasificación de lotes* en la guía *Administración de inventario* para obtener los pasos para volver a clasificar los lotes.
- *Trabajo con estado de lotes* en la guía *Administración de inventario* para obtener los pasos a fin de configurar los códigos de estado de lotes y asignarlos a las distintas ubicaciones de lotes.

Compromisos



Compromisos

Un compromiso es una reserva de las piezas que se necesitan en una orden de trabajo. Puede definir los compromisos por sucursal o por centro de trabajo. Puede cambiar los compromisos manualmente o a través de una aplicación en batch.

El trabajo con compromisos incluye las siguientes tareas:

- ☐ Definición de reglas de compromisos
- ☐ Definición de compromisos en la ubicación de un centro de trabajo
- ☐ Administración de compromisos por nivel de calidad y potencia
- ☐ Recontabilización de compromisos

Cuando anexa una lista de piezas al encabezado de una orden de trabajo, el sistema crea compromisos para la cantidad necesaria de cada componente. El compromiso reserva el material para una orden de trabajo en particular. El tipo de compromiso que crea la aplicación (firme o flexible) depende de la opción de compromiso que especifique en la pantalla de constantes de manufactura.

- Un compromiso en firme designa físicamente el inventario en una ubicación específica a una orden de trabajo en particular.
- Un compromiso flexible le permite comprometer tentativamente el inventario a una orden de trabajo. El inventario no se aparta físicamente y puede ser usado para otra orden de trabajo. Los compromisos flexibles también le permiten comparar los materiales necesarios para las órdenes de trabajo actuales con el inventario disponible.

El sistema de J.D. Edwards le permite usar compromisos firmes o compromisos flexibles en una orden de trabajo o usted puede dejar que el sistema cambie el compromiso de flexible a firme cuando procesa la orden de trabajo. También puede configurar el sistema para que coloque un compromiso flexible cuando crea la orden de trabajo y la cambia a firme conforme se acerque la fecha de inicio de la orden de trabajo.

Si en algún momento la ubicación que se especifica en la lista de piezas no es la ubicación principal, el sistema crea un compromiso firme para ese artículo de la línea.



El inventario permanece comprometido hasta que el sistema registra las salidas. Entonces, el sistema reduce las cantidades en existencia y las cantidades comprometidas.

La aplicación Salidas de inventario (P31113) libera compromisos. Debido a los compromisos a nivel de línea, el compromiso es firme cuando realiza una salida o reversión de inventario de una ubicación secundaria. También, cuando realiza una salida o reversión parcial de inventario a una ubicación diferente, el sistema libera el compromiso de la anterior ubicación y compromete el material restante a la nueva ubicación.

Si usa el procesamiento de lotes, el sistema crea compromisos con base en las fechas de vencimiento del lote y los rangos de nivel de calidad y potencia para los números de lote.

La lista de piezas de las órdenes de trabajo puede especificar un rango de niveles de calidad y de potencias que se pueden usar para la orden. El sistema compromete el lote del nivel de calidad o potencia dentro del límite que defina para la pieza. El sistema también puede buscar el inventario que necesita para la orden en una secuencia determinada. Por ejemplo, tal vez desee especificar un número de lote, nivel de calidad o potencia específicos.

Use el siguiente archivo para identificar las opciones de proceso disponibles para las aplicaciones Registro/cambio de la orden y Procesamiento de órdenes.

Registro/cambio de la orden

Al usar la aplicación Registro/cambio de la orden puede generar automáticamente lo siguiente:

- Instrucciones de la ruta de fabricación cuando crea la lista de piezas en línea
- Lista de piezas cuando crea las instrucciones de la ruta en línea

Procesamiento de órdenes

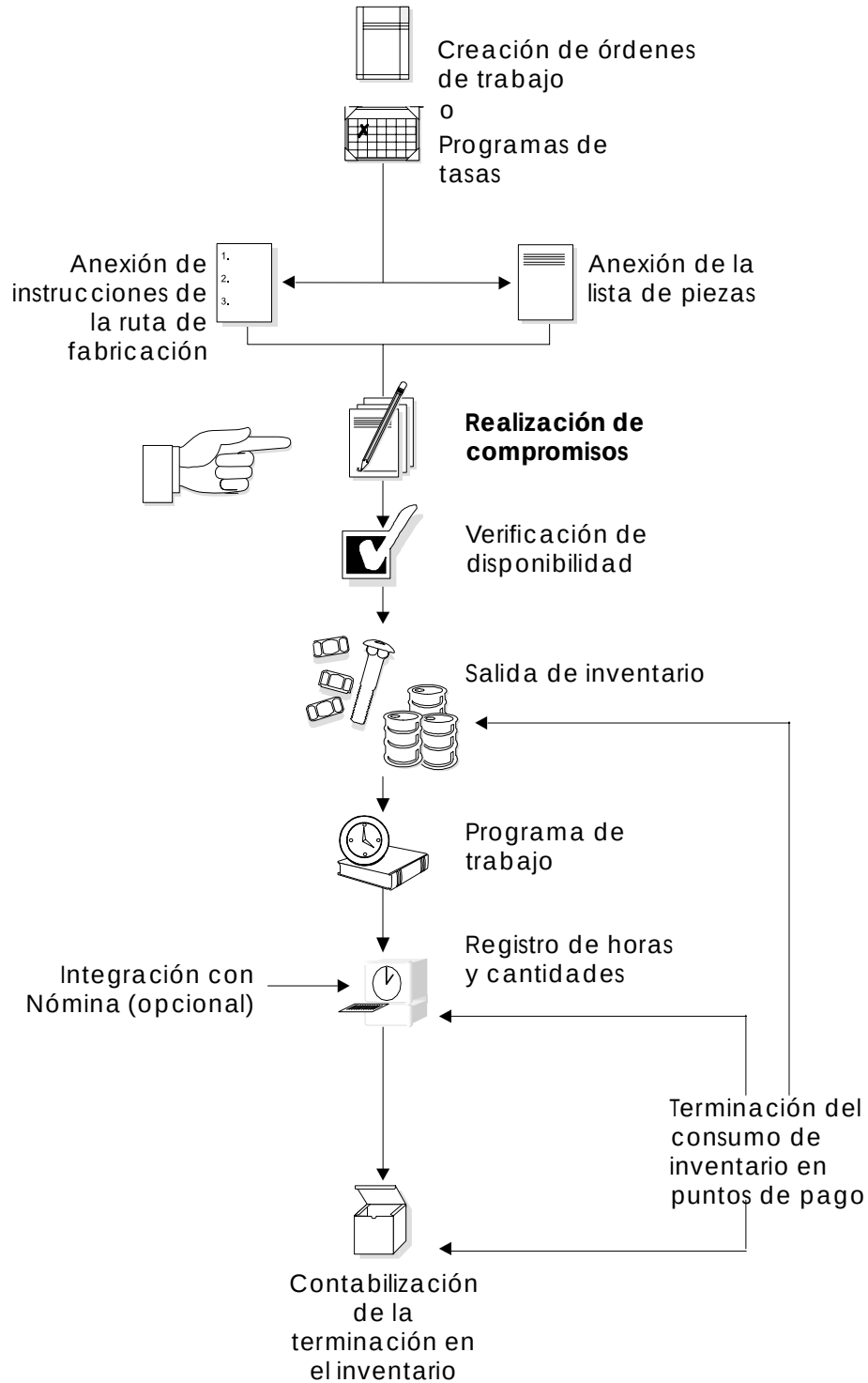
Al usar la aplicación Procesamiento de órdenes puede especificar la fecha de vigencia o la fecha de inicio de la orden de trabajo para verificar la vigencia. Automáticamente puede:

- Usar sustitutos para el procesamiento de los artículos fuera de existencia y para la liberación de órdenes pendientes
- Generar la lista de piezas, instrucciones de la ruta de fabricación o ambas

Consulte también

- *Procesamiento de lotes*
- *Nivel de calidad y potencia*

En el siguiente gráfico se muestra todo el proceso de la creación del encabezado de la orden de trabajo, anexando el papeleo e integrándolo con su inventario y otros sistemas. La mano muestra el punto en el proceso en el que el sistema verifica la disponibilidad.



Definición de reglas de compromisos

Cuando se anexa una lista de piezas a un encabezado de la orden de trabajo, manualmente o usando la aplicación en batch, el sistema crea automáticamente los compromisos de los componentes.

Cuando defina compromisos, configure los parámetros que determinan la forma en la que se crea el compromiso. Si usa control de lotes, también puede administrar compromisos por nivel de calidad y potencia. Vuelva a contabilizar los compromisos cuando necesite despejar los compromisos y volver a asignar cantidades a otras órdenes de trabajo.

Cuando se crean los compromisos, manualmente o usando la aplicación en batch, puede activar una opción de proceso para verificar si existen sustitutos para un artículo. Cuando crea compromisos manualmente, el número del artículo se destaca durante el proceso de anexión. Para usar sustituciones, debe usar un compromiso firme en el momento de crear una orden de trabajo o de recolección.

Cuando crea un compromiso manualmente o usando la aplicación en batch, debe definir las reglas de compromisos para la orden de trabajo realizando las siguientes tareas:

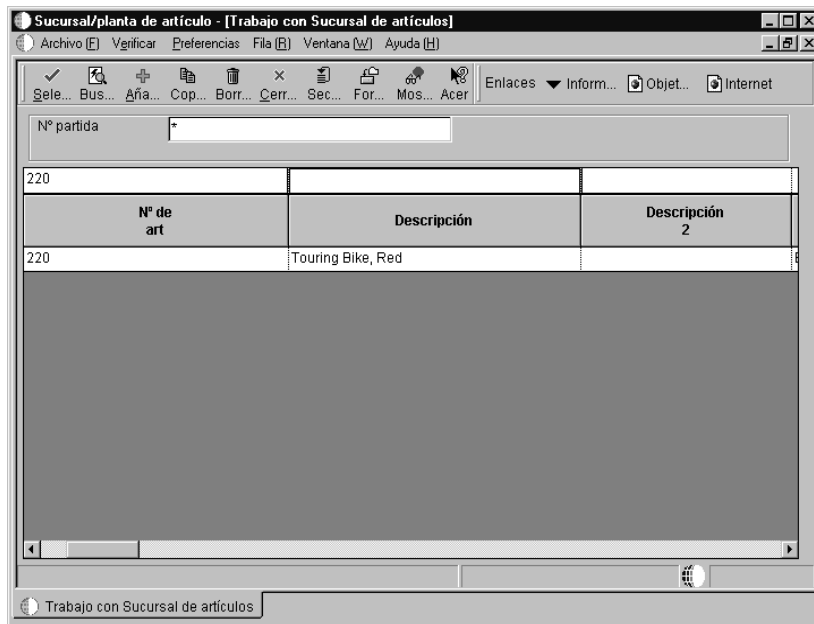
- ☐ Definición de método de compromiso del artículo
- ☐ Definición de control y el tipo de compromisos

Definición de método de compromiso del artículo

Puede definir el método que el sistema usa cuando crea un compromiso. Estos métodos se definen por ubicación, número de lote o fecha de vencimiento del lote.

► Para definir el método de compromiso del artículo

En el menú Maestro de inventarios/transacciones (G4111), escoja Sucursal/planta del artículo.



1. En la pantalla Trabajo con sucursal de artículos, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Nº partida
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

The screenshot shows a software window titled 'Sucursal/planta de artículo - [Información de sucursal/planta del artículo]'. It has a menu bar with 'Archivo (F)', 'Verificar', 'Preferencias', 'Pantalla (M)', 'Ventana (W)', and 'Ayuda (H)'. Below the menu is a toolbar with icons for 'OK', 'Can...', 'Mos...', 'Acer...', 'Enlaces', 'Perfil...', 'Objet...', and 'Internet'. The main area is divided into two tabs: 'Datos básicos de sucursal/planta' (selected) and 'Información adicional'. The 'Datos básicos' tab contains several input fields: 'Nº partida' (220), 'Suplanta' (M30), 'Touring Bike, Red', 'Tp alinto' (M), 'Clasif del L/M' (IN30), 'Tp línea' (S), 'Nº de planificador' (7500), 'Nº de comprador', 'Nº de proveedor', 'Mens impreso', 'Mét de compromisos' (1), and 'País procedencia'. The 'Información adicional' tab contains fields for 'Vtas gravables' (Y), 'Compras gravables (Y/N)' (Y), 'Tp proc de lote', 'Cód edo del lote', 'Nº serie obligatorio' (N), and checkboxes for 'Verfn disponibilidad' and 'Se permiten órds atras'.

3. En la pantalla Información sobre sucursal de artículos, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en OK:
 - Mét de compromisos

Dependiendo de la forma en la que se configuren las opciones de proceso, se pueden mostrar otras pantallas como la siguiente:

- Trabajo con conversión de unidades de medida de artículos
 - Trabajo con precio base de preferencias
 - Revisiones de costos
4. Independientemente de la pantalla que aparezca haga clic en OK.

Después de terminar estos pasos, defina el control de compromisos y el tipo de compromiso de la orden de trabajo.

Campo	Explicación
Mét de compromisos	Es un código que indica el método que usa el sistema para comprometer los artículos de lotes del inventario. Los valores admisibles son: 1 Método de compromiso normal del inventario. El sistema compromete el inventario de las ubicaciones principales y después de las ubicaciones secundarias. El sistema compromete el inventario a partir de las ubicaciones con el mayor volumen de inventario antes de comprometerlo a partir de ubicaciones con menor volumen. El sistema compromete las órdenes atrasadas tomando inventario de la ubicación principal. 2 Método de compromiso de inventario por número de lote. El sistema compromete el inventario por número de lote, empezando con el número de lote menor y comprometiéndolo las órdenes a los lotes disponibles. 3 Método de compromiso de inventario por fecha de caducidad de lotes. El sistema compromete el inventario primero a partir de la fecha de caducidad más próxima. El sistema considera sólo las ubicaciones cuyas fechas de caducidad son posteriores o iguales a la fecha solicitada de la orden de venta y lista de piezas.

Opciones de proceso: Sucursal de artículos

Proceso

1. Códigos de categoría _____
 Blanco No mostrar la pantalla.
 1 Mostrar la pantalla.
2. Cantidades _____
 Blanco No mostrar la pantalla.
 1 Mostrar la pantalla.
3. Información adicional del sistema _____
 Blanco No mostrar la pantalla.
 1 Mostrar la pantalla.
4. Revisiones del perfil de artículos _____
 Blanco No mostrar la pantalla.
 1 Mostrar la pantalla.
5. Revisiones de costos _____
 Blanco No mostrar la pantalla.
 1 Mostrar la pantalla.
6. Revisiones de precio _____
 Blanco No mostrar la pantalla.
 1 Mostrar la pantalla.
7. Unidad de medida _____

Blanco No mostrar la pantalla.
1 Mostrar la pantalla Unidad de medida.

Flujo trabajo

1. Flujo de trabajo (para uso a futuro) _____
Blanco No activar el flujo de trabajo.
1 Adiciones.
2 Cambios.
3 Adiciones y cambios.
2. Permitir cambios (reiniciar el flujo de trabajo) (para uso a futuro) _____
Blanco No permitir cambios adicionales.
1 Permitir cambios en el registro e reiniciar el Flujo de trabajo.
3. Registro histórico (para uso futuro) _____
Blanco No anotar como registro histórico.
1 Registrar todas las adiciones y cambios en el registro histórico.

Versiones

1. Disponibilidad de resumen (P41202) _____
Blanco ZJDE0001.
2. Información de ubicación/artículo (P41024) _____
Blanco ZJDE0001.

Interop

1. Tipo de transacción _____
Blanco Sin procesamiento de interoperabilidad de salida.
2. Procesamiento de imágenes anterior/posterior _____
Blanco Introducir sólo la imagen posterior.
1 Introducir la imagen anterior y posterior.

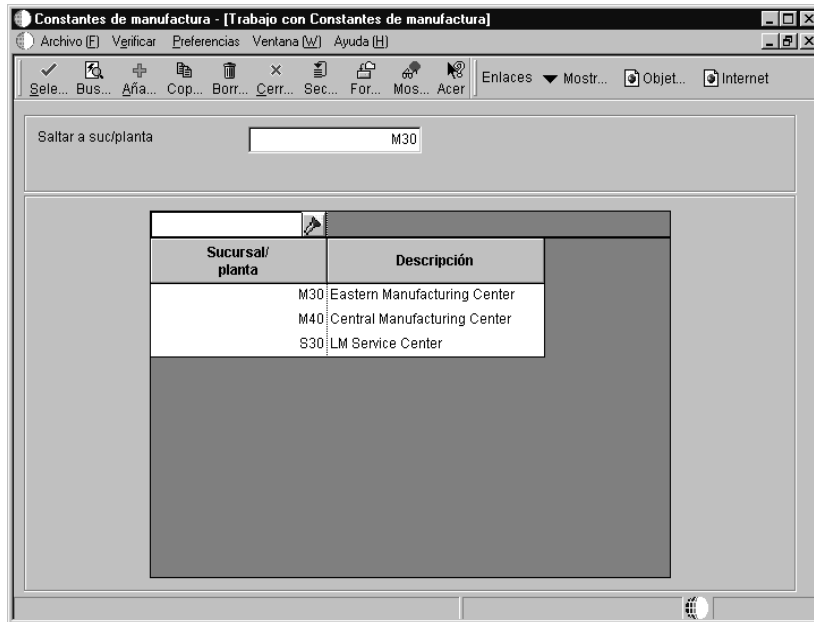
Definición de control y tipo de compromiso

Puede definir el método de control y el tipo de compromiso para la orden de trabajo. El control determina la forma en la que el sistema compromete el inventario para una orden de trabajo y limita la ubicación de inventarios a la cual se hacen compromisos. El tipo especifica si el compromiso es fijo, flexible o si es flexible al principio y se transforma después en fijo.

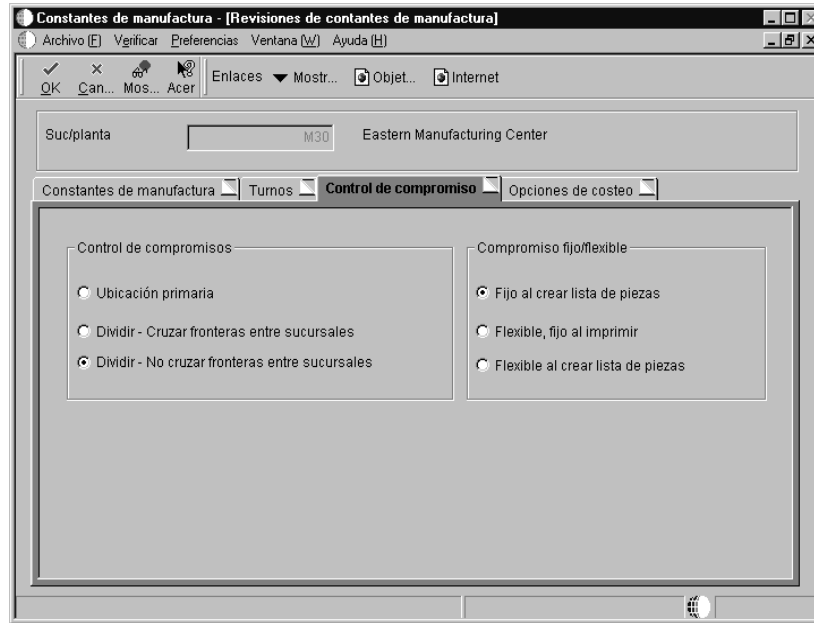
► Para definir el control de compromisos y el tipo de compromiso

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

Después de definir el método de compromiso del artículo, defina el control de compromisos y el tipo de compromiso para la orden de trabajo.



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



3. En la pantalla Revisiones de constantes de manufactura, haga clic en la ficha Control de compromisos y luego escoja una de las siguientes opciones bajo Control de compromisos:

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

Si escoge la ubicación primaria, la aplicación no seleccionará los lotes.

Si desea hacer división de ubicaciones, cuenta con dos opciones. Puede especificar compromisos en las diversas ubicaciones dentro de una sucursal/planta o especificar compromisos en las diversas ubicaciones en las distintas sucursales/plantas.

4. Escoja una de las siguientes opciones bajo Compromiso firme/flexible y haga clic en OK:

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

Si usa sustituciones, debe especificar un compromiso firme.

Campo	Explicación
Control de compromisos	Es una opción que determina la forma en que el sistema compromete el inventario a una orden de trabajo y especifica el inventario en el que se hacen los compromisos. El sistema activa este campo sólo cuando se crean compromisos en firme. Se dispone de las siguientes tres opciones: • Ubicación primaria. Se hacen compromisos en la ubicación primaria en la sucursal/planta en donde se origina la orden. • Dividir cruzando los límites de sucursal. Se divide la lista de piezas y compromisos para compensar cualquier escasez. El sistema puede dividir entre sucursales para satisfacer los requerimientos. En este caso, el sistema utiliza la siguiente planta/sucursal que aparezca en orden alfabético en el encabezado de la orden de trabajo. Por ejemplo: CAL CHI CLE HOU Si el sistema empieza a comprometer inventario en la sucursal/planta CHI, considerará que la siguiente es CLE. Si el inventario es bajo en todas las plantas, el sistema hace los compromisos restantes en la ubicación primaria de la sucursal/planta que aparece en el encabezado de la orden de trabajo. • Dividir sin cruzar los límites de sucursal. Esta opción es similar a la División entre sucursales sólo que el sistema no podrá hacer la división. Cuando ponga un 2 en el campo Método de compromiso en el archivo Planta/sucursal del artículo o un 3 (control de número de lote o fecha de vencimiento), debe utilizar la opción Dividir sin cruzar los límites de sucursal. En World: Los valores admisibles son: 1 Ubicación primaria 2 Dividir cruzando los límites de sucursal 3 Dividir sin cruzar los límites de sucursal. En OneWorld: Si desea especificar la forma en que se compromete el inventario, haga click en una de las siguientes opciones bajo el encabezado Control de compromisos: • Ubicación primaria • Dividir cruzando los límites de sucursal • Dividir sin cruzar los límites de sucursal

Compromiso fijo/flexible	Es una opción que determina la forma en la que el sistema Administración de planta compromete el inventario. Las opciones son las siguientes: • Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso en firme en el momento en que se crea la lista de piezas. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario. • Compromiso flexible el cual cambia a compromiso en firme en el momento de la impresión. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. Posteriormente, el sistema cambia el compromiso a compromiso en firme durante la impresión de la lista de acopio (P31410) de la orden de trabajo. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario. • Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El compromiso flexible conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

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

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

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

En World:

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

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

En OneWorld:

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

- Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas.
 - Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410)
 - Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas.
-

Definición de compromisos en la ubicación de un centro de trabajo

Cuando defina los compromisos en la ubicación de un centro de trabajo, configure los siguientes valores para la orden de trabajo:

- El centro de trabajo para las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo
- El grupo de despacho y la ubicación del centro de trabajo
- Los números de secuencia de operaciones para los componentes del artículo principal
- La opción de consumo de inventario para la sucursal/planta

La definición de compromisos en un centro de trabajo incluye las siguientes tareas:

- ☐ Definición de centro de trabajo en las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo
- ☐ Definición de ubicación en el centro de trabajo
- ☐ Definición de sucursal y del artículo principal para la lista de materiales (sólo en Manufactura discreta)
- ☐ Definición de la forma en la que el sistema compromete el inventario durante el consumo de inventario

Definición del centro de trabajo en las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo

Use la pantalla Registro de información de la ruta de fabricación para definir el centro de trabajo por usar en cada operación de las instrucciones de la ruta de fabricación de un artículo específico.

► Para definir el centro de trabajo en las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo

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

The screenshot shows a software window titled 'Registro/cambio rutas fabrica - [Trabajo c/oper ruta fabrica]'. It contains a form with the following fields:

- Suc/planta: M30
- Nº artículo: 220
- Touring Bike, Red
- Cantidad del batch: [empty] EA
- A la fecha: 10/10/00
- Lín/celda: [empty]
- Tp ruta fabrica: M
- Rev de art: *
- Nº de plano: 200T
- Sltr a Nº de op: *

Below the form is a table with the following data:

	Ctro de trabajo	# sec oper	Descripción	Ejec de M de O	Ejec de máquina	M de O de prep	Fch ini vig
	200-901	10,00	Assembly	,50			4/4/9
	200-901	20,00	Assembly	,25			4/4/9
	200-901	30,00	Assembly	1,00			4/4/9
	200-901	40,00	Assembly	1,00			4/4/9
	200-911	50,00	Test / Inspect	,25			4/4/9
	200-920	60,00	Package	,25			4/4/9

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información correspondiente y haga clic en Buscar:
 - Nº partida
 - Suc/planta
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

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 las rutas, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en OK:
 - Ctro de trabajo

Opciones de proceso: Trabajo con Maestro de rutas

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 (P1204)
3. Trabajo con Maestro de artículos (P4101)

Definición de ubicación en el centro de trabajo

Use la pantalla Revisiones del Maestro de centros de trabajo para definir la ubicación del centro de trabajo especificado.

► Para definir la ubicación en el centro de trabajo

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

Centro de trabajo	Descripción	Grupo de despacho	Descripción	Ubica de sucursal	C de T crítico
R-A1	Frame Line 1	R-A1	Frame Line 1		N
R-B1	Frame Line 2	R-B1	Frame Line 2		N
R-C1	Fork Line-Primary	R-C1	Fork Line-Primary		N
R-D1	Fork Line-Secondary	R-D1	Fork Line-Secondary		N
R-101	Weld	R-101	Weld		3
R-102	Brazing	R-102	Brazing		2
R-103	Weld Inspection	R-103	Weld Inspection		N
R-112	Saw	R-112	Saw		2
R-121	Mill	R-121	Mill		3
R-122	Drill	R-122	Drill		2
R-133	Threader	R-133	Threader		2
R-134	Form Press	R-134	Form Press		2
R-WM1	Wood, Plane & Pattern Milling	R-WM1	Wood, Plane & Pattern Milling		N
R-WM2	Wood, Plane & Pattern Milling	R-WM2	Wood, Plane & Pattern Milling		N
200-101	Weld	200-100	Welding		3

1. En la pantalla Trabajo con centros de trabajo, haga clic en Buscar para localizar todos los centros de trabajo o use la fila Consulta por ejemplo para delimitar su búsqueda.
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

3. En Revisiones del Maestro de centros de trabajo, introduzca la siguiente información en los campos correspondientes y haga clic en OK:
 - Ubicación – Surtido
 - Ubicación sucursal

Después de terminar estos pasos, defina la sucursal y el artículo principal de la lista de materiales.

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)

Definición de sucursal y artículo principal para la lista de materiales

Use la pantalla de la lista de materiales sólo para Manufactura discreta a fin de identificar el artículo principal de la lista y la sucursal/planta correspondiente.

► Para definir la sucursal y el artículo principal de la lista de materiales

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

1. En la pantalla Trabajo con listas de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° partida
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

N° de partida	Descripción	Cant	UM	Fija vari	Cód salid	Tipo almcn	Tp lín
2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U	M	S
2006	Touring Fork	1	EA	V	U	P	S
2007	Bottom Bracket	1	EA	V	U	P	S
2008	Head Set	1	EA	V	U	P	S
2009	Crank	2	EA	V	U	P	S
2010	Chain Rings	1	EA	V	U	P	S
2011	Chain, Std	1	EA	V	U	P	S
2013	Shift Kit	1	EA	V	U	P	S

3. En la pantalla Registro de información de listas de materiales, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en OK:
 - N° sec operac

Opciones de proceso: Revisiones de listas de materiales

Implícitos

1. Sucursal de componentes _____

Blanco El sistema usa la sucursal de componentes al copiar la LM.

1 El sistema usa la sucursal principal al copiar la LM.

2. Tipo de lista de materiales _____

Blanco El sistema usa M para la lista de materiales de manufactura.

3. A la fecha _____

Blanco El sistema usa todas las fechas.

1 El sistema usa la fecha en curso.

4. Muestre la secuencia _____

Blanco El sistema sigue una secuencia por número de línea del componente.

1 El sistema sigue una secuencia por número de línea del componente.

2 El sistema sigue una secuencia por número de secuencia de la operación.

Despliegue

1. Tipo de lista _____

Blanco El sistema no muestra el campo Tipo de lista.

1 El sistema muestra el campo Tipo de lista.

2. Cantidad del batch _____

Blanco El sistema no muestra el campo Cantidad del batch.

1 El sistema muestra el campo Cantidad del batch.

Versiones

Introduzca la versión para cada programa. Si lo deja en blanco, se usará la versión ZJDE0001.

1. Impresión de la LM de un nivel (R30460) _____

2. Impresión de la LM de varios niveles (R30460) _____

3. Mesa de trabajo de la OCI (P30225) _____

4. Mantenimiento del componente (P3015) _____

5. Encabezado de la OCI [P30BREV] _____

6. Lista de materiales donde se use
(P30201) _____

7. Maestro de artículos (P4101B) _____

8. Consulta de coproductos y
subproductos (P30211) _____

9. Consulta de la Lista de materiales
(P30200) _____

Verificación

1. Validación de sucursal de artículos _____

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

Interop

1. Tipo de transacción _____

Blanco El sistema no realiza un
procesamiento de interoperabilidad
saliente.
JDEBOM El sistema realiza el
procesamiento de interoperabilidad
saliente.

2. Introduzca la imagen de un cambio de
transacción _____

Blanco El sistema almacena la imagen
posterior de F3002 a F3002Z1.
1 El sistema almacena la imagen
anterior de F3002 a F3002Z1.

3. Interoperabilidad saliente (R00460) _____

Blanco El sistema usa la versión
ZJDE0001 de R00460.

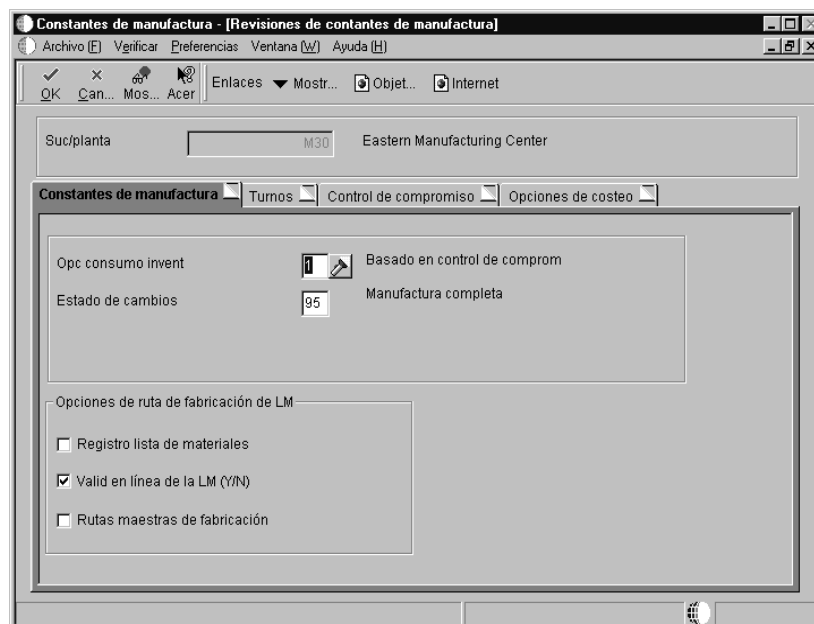
Definición de la forma en la que el sistema compromete el inventario durante el consumo de inventario

Use la pantalla Revisiones de constantes de manufactura para especificar la forma en la que desea que el sistema comprometa y libere el inventario durante el proceso de consumo de inventario.

► Para definir la forma en la que el sistema compromete el inventario durante el consumo de inventario

En el menú Configuración de Administración de plantas (G3141), 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 un registro y haga clic en Seleccionar.



3. En la pantalla Revisiones de constantes de manufactura, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en OK:
 - Opc consumo invent

Campo	Explicación
Opc consumo invent	Es un código que determina la forma en que el sistema realiza los compromisos y libera el inventario. Los valores admisibles son: 1 Crear una lista de piezas estándar con base en el valor que aparece en el campo Control de compromisos en el archivo Constantes de manufactura de trabajo (F3009). 2 Crear una lista de piezas comprometiendo la ubicación indicada en el artículo Maestro del centro de trabajo (F30006). El campo Secuencia de operación del archivo Maestro de lista de materiales (F3002) determina el centro de trabajo que se utiliza. Nota: Debe crear la ruta de la orden de trabajo antes de hacer la lista de piezas. Si está generando órdenes de trabajo (R31410), debe configurar el separador Proceso: Opción lista de piezas y ruta en 3 para generar ambas al mismo tiempo. Si define un lugar de consumo en las instrucciones de ruta, ésta sustituye al lugar de consumo definido en el archivo Maestro del centro de trabajo.

Administración de compromisos por nivel de calidad y potencia

Los artículos controlados por nivel de calidad y potencia deben estar controlados por lote. Cuando el sistema crea compromisos de artículos controlados por nivel de calidad y potencia, mueve el nivel de calidad y potencia a la lista de piezas. Sólo aquellos lotes que están dentro del rango son elegibles para compromisos. El sistema crea los compromisos por secuencia de fechas.

En el ejemplo anterior, la cantidad de la orden de trabajo necesaria es 800 y el rango del nivel de calidad es A01 – A03:

	Ubicación	Fecha En Vencimiento	Nivel de Calidad	Existencia	Comprometer
Primaria					50
Secundaria	9406220000	08/31	A01	50	50
Secundaria	9406230000	08/15	A02	300	300
Secundaria	9406240000	12/12	A03	400	400
Secundaria	9406250000	09/01	A04	5	
Secundaria	9406260000	09/01	A05	5000	

El sistema compromete las cantidades usando la unidad de medida principal. Si no se pueden hacer todos los compromisos de los lotes especificados en el rango, el sistema compromete el resto a la ubicación primaria al nivel de calidad o potencia estándar.

La administración de compromisos para el nivel de calidad y la potencia incluye las siguientes tareas:

- ☐ Conversión de unidades de medida para unidades de potencia
- ☐ Administración de compromisos para artículos controlados

Consulte también

- *Familiarización con nivel de calidad y potencia*

Conversión de unidades de medida para unidades de potencia

Cuando define una unidad de medida como unidad de medida de un ingrediente activo y el sistema crea compromisos, la cantidad se convierte a la unidad de medida primaria. Por ejemplo, supongamos que la unidad de medida primaria es GA (galones), la unidad de medida del componente GP (galones de potencia) y la potencia estándar es 70%. También supongamos que la lista de piezas requiere 500 GP.

En el siguiente ejemplo sólo se encuentran disponibles el equivalente a 470 GP. La demanda de contar con el resto de los 30 galones de ingredientes activos se compromete de nuevo a la ubicación primaria ($30 \text{ GP} / .7 = 43 \text{ GA}$).

	Ubicación	Potencia	En Existencia	Unidades de ingrediente activo	Comprometer a estándar y 70%
Primaria					43
Secundaria	9406220000	80%	50	40	50
Secundaria	9406230000	90%	300	270	300
Secundaria	9406240000	40%	400	160	400

Usando el ejemplo anterior, si la unidad de medida primaria es GP, la potencia asociada con dicha unidad en el archivo Maestro de lotes (F4108) sólo se usa para fines de conversión. Se supone una potencia de 100% para las unidades de medida de ingredientes activos.

También, un lote que contiene 100 unidades de ingredientes activos con una potencia del 75% significa el equivalente a 133.3333... galones físicos ($100 / .75$). Las compañías que almacenan en unidades de ingrediente activo deben conocer el tamaño físico del inventario.

Cuidado: el sistema envía un mensaje de advertencia cuando cambia el valor estándar del nivel de calidad y potencia en el registro de la sucursal/planta. Los compromisos pueden quedar fuera de balance si la unidad de medida primaria de un artículo es ingrediente no activo y existen compromisos de una orden de venta u orden de trabajo en una unidad de medida de ingrediente activo. Los errores de conversión se dan en ambos casos. Es decir, los compromisos pueden estar fuera de balance ya sea por la unidad de medida del ingrediente activo o la primaria. Puede corregirlo al ejecutar una recontabilización para la orden de venta y la orden de trabajo. J.D. Edwards recomienda que ejecute informes de órdenes de venta y que vuelva a contabilizar la orden de compra, después de volver a contabilizar la orden de trabajo.

Para crear compromisos para unidades de ingredientes activos, debe configurar las conversiones correctas para las unidades de medida.

Antes de comenzar

- ☐ Configuración de UDC de unidades de ingredientes activos (00/OP). Consulte *Familiarización con códigos definidos por el usuario para órdenes de trabajo*.

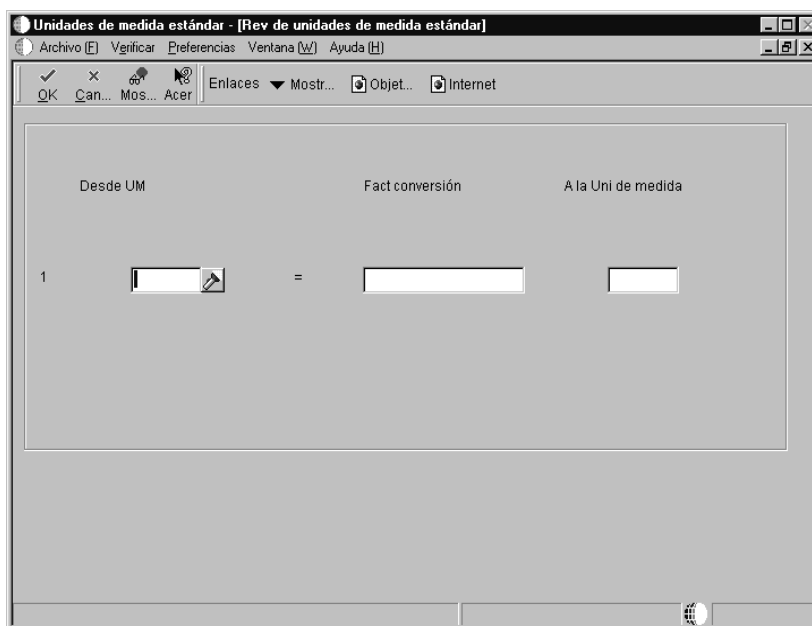
► Para convertir unidades de medida para unidades de ingredientes activos

En el menú Configuración del inventario (G4141), escoja Unidades de medida estándar.

Configure una conversión de unidades de medida para las unidades de ingredientes activos y así el sistema puede:

- Convertir unidades de medida de ingredientes activos para unidades de medida físicas.
- Convertir unidades de medida físicas a unidades de medida de ingredientes activos.

1. En la pantalla Trabajo con unidades de medida estándar haga clic en Añadir.



2. En la pantalla Revisiones de unidades de medida estándar, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - A la Uni de medida
 - Fact conversión
 - Desde UM

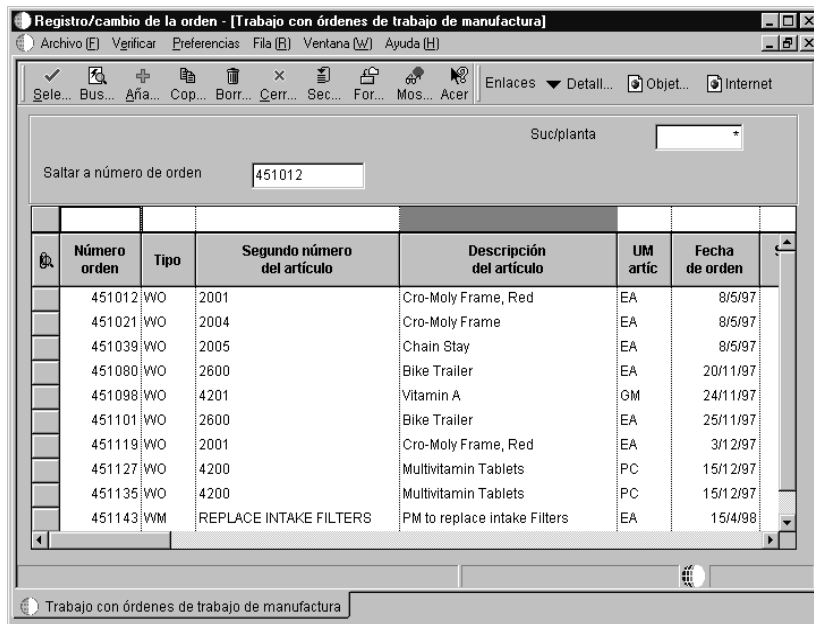
La conversión de unidades de ingrediente activo es siempre 1 unidad de ingrediente activo = 1 unidad física. Por ejemplo, 1 LP = 1 LT y 1 GP = 1 GA.

Administración de compromisos para artículos controlados

Use la pantalla Lista de piezas de las órdenes de trabajo para especificar la ubicación y el nivel de calidad o potencia de cada componente que aplica a una orden de trabajo.

► Para administrar compromisos para artículos controlados

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



1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.

Registro/cambio de la orden [Lista de piezas de la orden de trabajo]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Fila (R) Ventana (W) Ayuda (H)

Enlaces Copia... Objet... Internet

Número de la orden: 451012 WO Subplanta: M30
 Cro-Moly Frame, Red Solicitada: 23/6/05
 Número del artículo: 2001 Cro-Moly Frame, Red

	Número de artículo del componente	Descripción	Cantidad de la orden	Cantidad surtida	Unid med	Tipo línea	C
	2004	Cro-Moly Frame	10		EA	S	
	2005	Chain Stay	20		EA	S	
	9026	Acid	3		LP	S	
	9011	Paint, Red	2250		ML	S	
	9031	Primer	2250		ML	S	

Fila:1

- En la pantalla Lista de piezas de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Ubicación
- NC lote
- Potencia del lote

Después de terminar estos pasos, configure una conversión de unidades de medida para los ingredientes activos.

Consulte también

- *Registro de encabezados de órdenes de trabajo* para revisar las opciones de proceso de Ordenes de trabajo de manufactura.

Recontabilización de compromisos

En el menú Administración avanzada de plantas (G3131), escoja Recontabilización de cantidades pendientes

Después de configurar los compromisos, ejecute la aplicación en batch Recontabilización de cantidades pendientes para realizar lo siguiente:

- Despejar (volver a poner en cero) todos los valores de la cantidad y de la cantidad comprometida en el archivo Sucursal de artículos (F41021).
- Volver a contabilizar el valor de la cantidad en el archivo Sucursal de artículos para el artículo principal. El sistema usa la información en el archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y el cálculo siguiente:

$\text{cantidad ordenada} - (\text{cantidad terminada} + \text{cantidad desechada})$

- Volver a contabilizar el valor de la cantidad comprometida de los componentes en el archivo Sucursal de artículos para la ubicación especificada en la lista de piezas de las órdenes de trabajo del artículo. El sistema usa la información del archivo Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111) y el cálculo siguiente:

$\text{cantidad necesaria} - \text{cantidad surtida}$

Las opciones de proceso le permiten hacer la recontabilización sólo de aquellas órdenes de trabajo menores a cierto estado.

El sistema no vuelve a contabilizar los artículos a granel y las líneas que no tengan una interfaz de inventarios.

Antes de comenzar

- ☐ Verifique que el archivo Ubicación de artículos (F41021) no esté en uso.
- ☐ Indique si desea un compromiso de inventario firme o flexible en cada sucursal. Consulte *Definición de reglas de compromisos*.

Opciones de proceso: Recontabilización de órdenes de trabajo

Procesar

1. Introduzca el estado de la orden de trabajo que se va a actualizar. Cualquier orden con un estado menor que el estado de entrada volverá a contabilizarse. Si se deja en blanco el estado pasará automáticamente a '99'

Código de estado de la orden de trabajo

Disponibilidad y escasez



Disponibilidad y escasez

La administración de plantas incluye la coordinación del manejo de materiales, la disponibilidad de materiales, la configuración y disponibilidad de herramientas y las habilidades del operador para que un trabajo se realice de la manera menos costosa. Puede usar las aplicaciones de seguimiento de disponibilidad y escasez para determinar el inventario que posee y el que necesita.

Debe verificar la disponibilidad de la piezas necesarias para terminar una orden de trabajo antes de crear la orden de trabajo o cuando ésta se ha procesado y está lista para enviarse a la planta. Puede verificar la disponibilidad de una orden de trabajo después de haberla creado. También puede verificar la disponibilidad de una lista de materiales para un programa de tasas o antes de crear la orden de trabajo de un artículo. Puede escoger imprimir la escasez de componentes especificados o imprimir toda la escasez.

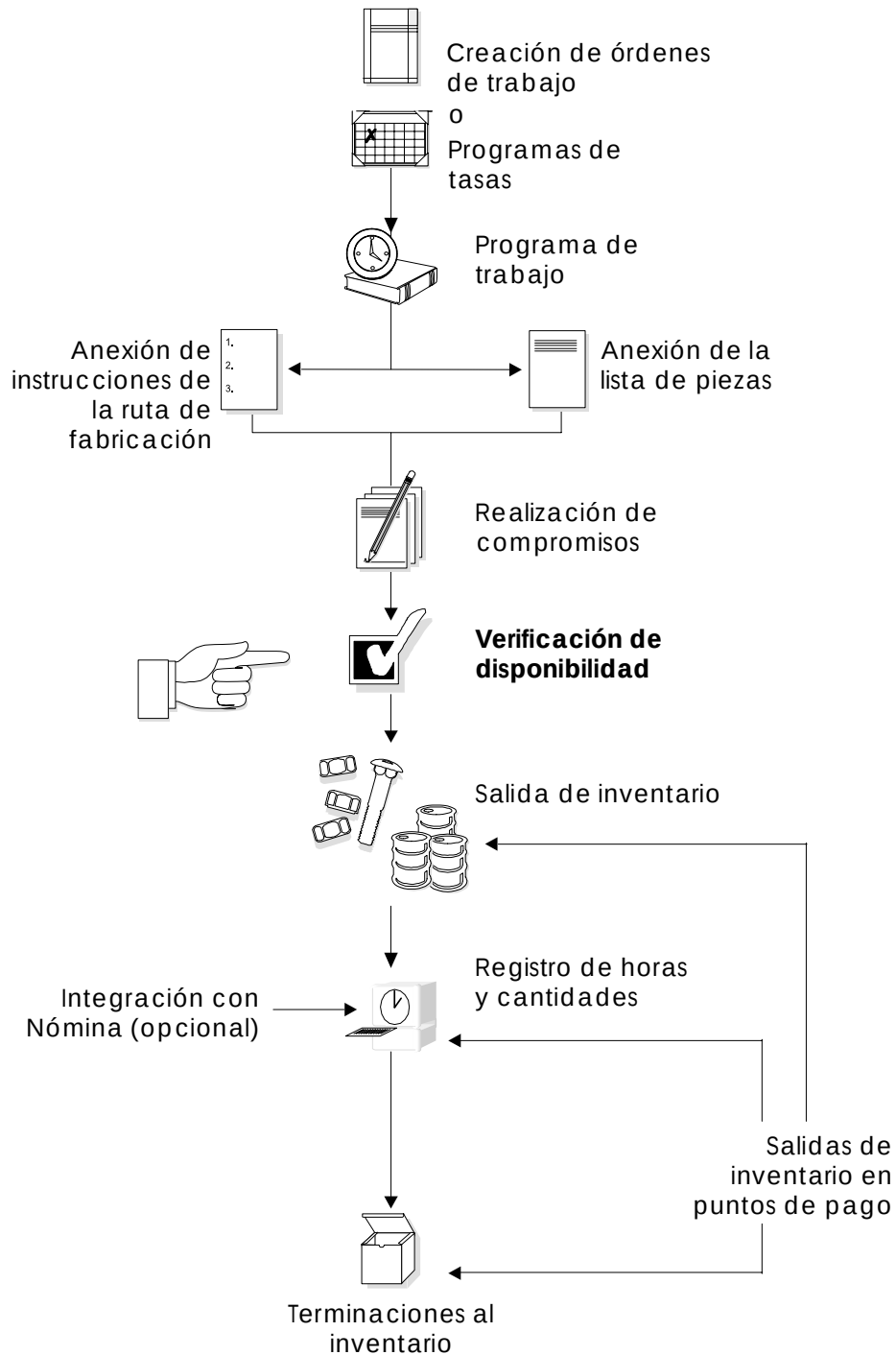
El trabajo con disponibilidad y escasez incluye las siguientes tareas opcionales:

- ☐ Administración de información de disponibilidad
- ☐ Administración de información de escasez

Nota: si usa el sistema Compras, puede generar automáticamente las órdenes de compras para las operaciones subcontratadas en las instrucciones de la ruta de fabricación.



En el siguiente gráfico se muestra todo el proceso de la creación del encabezado de la orden de trabajo, anexando el papeleo e integrándolo con su inventario y otros sistemas. La mano muestra el punto en el proceso en el que sistema verifica la disponibilidad.



Administración de información de disponibilidad

Debe verificar la disponibilidad de la piezas necesarias para terminar una orden de trabajo antes de crear la otra orden de trabajo o cuando ésta se ha procesado y está lista para enviarse a la planta. También puede verificar la disponibilidad de una lista de materiales para un programa de tasas:

- Después de crear la orden de trabajo.
- Antes de crear la orden de trabajo de un artículo.

La administración de información de la disponibilidad incluye las siguientes tareas:

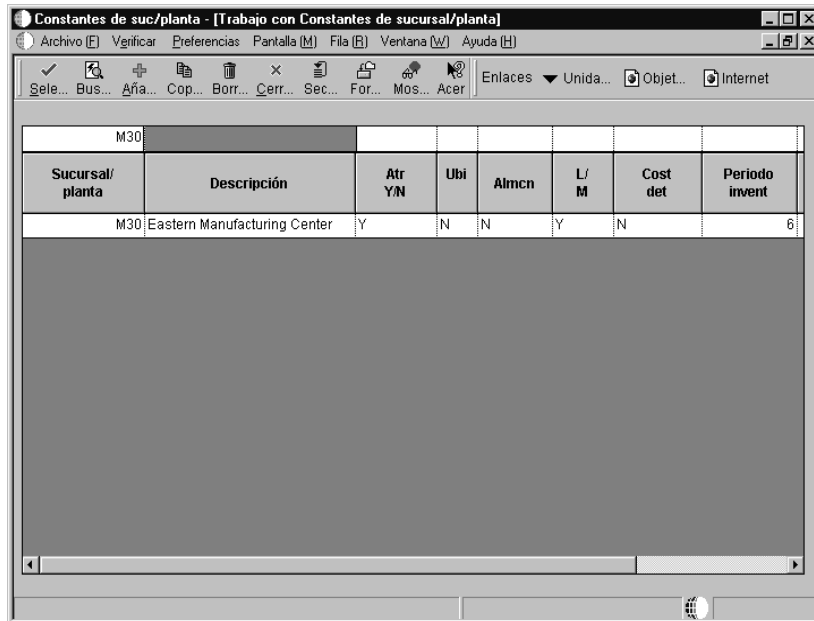
- ☐ Definición de cálculos de disponibilidad de una sucursal
- ☐ Revisión de disponibilidad de piezas
- ☐ Revisión de disponibilidad de la lista de piezas

Definición de cálculos de disponibilidad de una sucursal

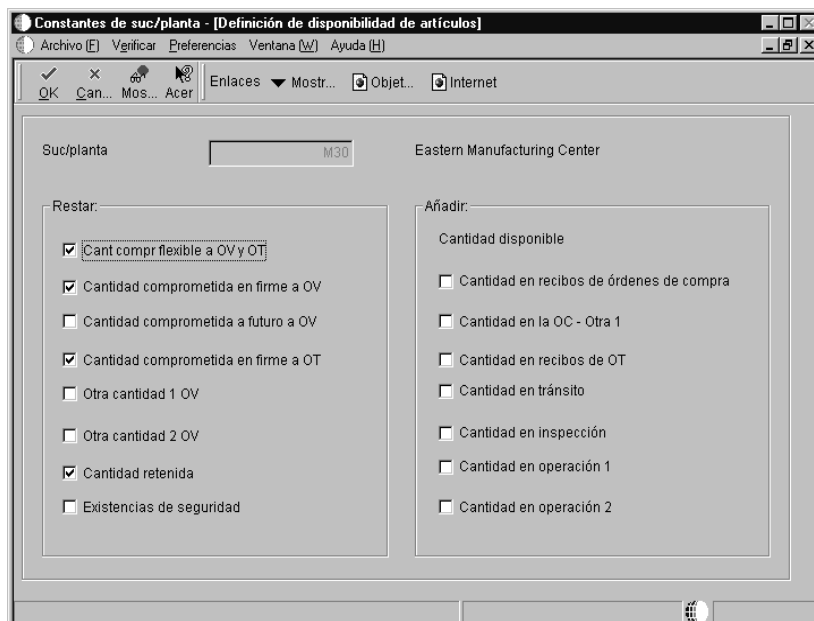
El sistema usa las cantidades que se definen para cada sucursal a fin de calcular la disponibilidad. Por lo tanto, indique las cantidades que desea que el sistema sume o reste del saldo en existencia cuando éste calcula la disponibilidad en su sucursal. Si deja cualquier campo en blanco, el sistema excluye esa cantidad del cálculo.

► Para definir los cálculos de disponibilidad de una sucursal

En el menú Configuración del inventario (G4141), escoja Constantes de sucursal/planta.



1. En la pantalla Trabajo con constantes de sucursal/planta, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Sucursal/ planta
2. Escoja la sucursal y después Disponibilidad en el menú Fila.



3. En Definición de disponibilidad de artículos, haga clic en cualquiera de las siguientes opciones para restar las cantidades adecuadas:
 - Cant compr flexible a OV y OT
 - Cantidad comprometida en firme a OV
 - Cantidad comprometida a futuro a OV
 - Cantidad comprometida en firme a OT
 - Otra cantidad 1 OV
 - Otra cantidad 2 OV
 - Cantidad retenida
 - Existencias de seguridad
4. Para añadir una cantidad, haga clic en cualquiera de las siguientes opciones y luego haga clic en OK:
 - Cantidad en recibos de órdenes de compra
 - Cantidad en la OC – Otra 1
 - Cantidad en recibos de OT
 - Cantidad en tránsito
 - Cantidad en inspección
 - Cantidad en operación 1
 - Cantidad en operación 2

Revisión de disponibilidad de piezas

Debe verificar la disponibilidad de las piezas necesarias para hacer una cantidad determinada de un artículo principal antes de crear una orden de trabajo o un programa de tasas. Use la aplicación Disponibilidad de piezas (P30200) para verificar la disponibilidad de las mismas.

► Para revisar la disponibilidad de piezas

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Disponibilidad de piezas.

Nivel	2º n° de art	Descripción	Cant	Cantidad disponib	Cantidad neta
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	200	
2	2004	Cro-Moly Frame	1		
3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	3500	1
3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	3000	1
3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	200	
2	9011	Paint, Red	225	745000-	-35
2	9031	Primer	225	745000-	-785

- En la pantalla Disponibilidad de piezas – Varios niveles indentados, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Artículo principal
 - Sucursal
- Revise los siguientes campos y haga clic en Cerrar:
 - 2º nº de art
 - Cantidad neta

Campo	Explicación
Cantidad solicitada	Es el número de artículos principales que desea procesar. El sistema calcula los valores de los niveles inferiores en cantidad por el número de artículos principales solicitados. Por ejemplo, si toma tres componentes por artículo principal, entonces, para una cantidad solicitada de 10, el sistema planearía y calcularía el costo de 30 componentes.

Campo	Explicación
Cantidad con merma	Importe de la orden después de que se ha añadido un descuento de merma. La cantidad de la merma se calcula al utilizar los valores Factor de merma (SRNK) y Método de factor de merma (SRKF) de los Datos de manufactura de sucursal/planta.
Cantidad disponible	La disponibilidad puede ser los saldos en existencias menos los compromisos, las reservaciones y las órdenes atrasadas. La disponibilidad es definida por el usuario y puede hacerse en las constantes de sucursal/planta.

Opciones de proceso: Solicitud de lista de materiales

Implícitas

1. Modalidad de proceso

Blanco El sistema muestra la lista de materiales en la modalidad de consulta simple.

1 El sistema muestra la lista de materiales en la modalidad de consulta simple.

2 El sistema muestra la lista de materiales en la modalidad de disponibilidad de partes.

3 El sistema muestra la lista de materiales en la modalidad de consulta del plazo.

2. Modalidad de consulta

Blanco El sistema muestra la modalidad indentada de varios niveles.

1 El sistema muestra la modalidad de un nivel.

2 El sistema muestra la modalidad de varios niveles.

3 El sistema muestra la modalidad indentada de varios niveles.

3. Tipo de lista de materiales

Blanco El sistema usa M para la lista de materiales de manufactura.

4. Muestre la secuencia

Blanco La secuencia que sigue el sistema es por número de línea del componente.

1 La secuencia que sigue el sistema es por número de línea del componente.

2 La secuencia que sigue el sistema es por número de secuencia de la operación.

Versiones

1. Impresión de la lista de materiales (R30460) _____
2. Mesa de trabajo de la OCI (P30225) _____
3. Encabezado de la OCI (P48020) _____
4. Revisiones de la lista de materiales (P3002) _____
5. Maestro de artículos (P4101B) _____
6. Consulta de procesos (P30240) _____
7. Trabajo con Maestro de rutas (P3003) _____
8. Disponibilidad de artículos (P41202) _____
9. Referencia cruzada de artículos (P3003) _____
10. Búsqueda de artículos (P41202) _____

Selección

1. Inventario de seguridad _____
Blanco El sistema sustrae el inventario de seguridad de la cantidad disponible.
1 El sistema sustrae el inventario de seguridad de la cantidad disponible.
2. Cantidades negativas _____
Blanco El sistema no muestra importes negativos.
1 El sistema muestra importes negativos.
3. Valores del plazo _____
Blanco El sistema muestra los valores reales del archivo de la sucursal de artículos (F4102).
1 El sistema muestra los valores calculados del plazo .

Proceso

1. Artículos fantasma _____
Blanco El sistema excluye artículos fantasma de la consulta.
1 El sistema incluye artículos fantasma en la consulta.
2. Artículos de proceso _____
Blanco El sistema excluye los artículos de proceso de la consulta.

1 El sistema incluye artículos de proceso en la consulta.

3. Líneas del texto

Blanco El sistema excluye las líneas del texto de la consulta.

1 El sistema incluye las líneas del texto en la consulta.

4. Consolide los artículos de componentes

Blanco El sistema muestra ocurrencias de componentes duplicados en la consulta.

1 El sistema consolida componentes duplicados en la consulta.

5. Subconjuntos

Blanco El sistema excluye subconjuntos de la consulta.

1 El sistema incluye subconjuntos en la consulta.

6. Merma

Blanco El sistema excluye la merma del cálculo de la cantidad solicitada.

1 El sistema incluye la merma en el cálculo de la cantidad solicitada..

7. Rechazo

Blanco El sistema excluye el rechazo del cálculo de la cantidad extendida.

1 El sistema incluye el rechazo en el cálculo de la cantidad extendida.

8. Rendimiento

Blanco El sistema excluye el rendimiento del cálculo de la cantidad extendida.

1 El sistema incluye el rendimiento en el cálculo de la cantidad extendida.

9. Artículos comprados

Blanco El sistema secciona el siguiente nivel de artículos comprados.

1 El sistema no secciona el siguiente nivel de artículos comprados.

Revisión de la disponibilidad de la lista de piezas

Debe verificar la disponibilidad de las piezas necesarias para hacer una cantidad determinada de un artículo principal antes de crear una orden de trabajo o un programa de tasas. Use Trabajo con listas de piezas de la orden de trabajo para verificar la disponibilidad de una lista de piezas.

Si especificó un compromiso flexible para la pieza, las cantidades mostradas indican la disponibilidad del artículo en todas las ubicaciones. Si especificó un compromiso firme para la pieza, sólo se muestran las cantidades de las ubicaciones de los compromisos firmes. También puede mostrar las cantidades de cada pieza que tiene compromisos firmes y flexibles con las órdenes de trabajo y las órdenes de venta.

► Para revisar la disponibilidad de la lista de piezas

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Consulta de lista de piezas.

The screenshot shows a software window titled 'Consulta de lista de piezas - [Trabajo con lista de piezas de la orden de trabajo]'. It contains a menu bar (Archivo, Verificar, Preferencias, Pantalla, Fila, Ventana, Ayuda) and a toolbar with icons for selection, search, and other functions. Below the toolbar, there are input fields for search criteria: 'Número de OT' (451004), 'Número artículo' (220), 'Fecha solicitada' (28/6/05), and 'Cantidad de orden' (2000). There are also dropdown menus for 'Requerimientos' and 'Disponibilidad'. The main area is a table with the following data:

Número de artículo	Descripción	Cantidad obligatoria	Cantidad disponib	Cantidad neta
2001	Cro-Moly Frame, Red	11	200	
2006	Touring Fork	9	100	
2007	Bottom Bracket	8	100	
2008	Head Set	12	100	
2009	Crank	24	200	
2010	Chain Rings	12	100	
2011	Chain, Std	2	2	

1. En la pantalla Trabajo con lista de piezas de la orden de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Número de OT
2. Escoja el artículo adecuado y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Consulta de detalle de listas de piezas, revise los siguientes campos:

- Número artículo
- Cant disponible

Campo	Explicación
Cant obligatoria	La cantidad disponible puede consistir en las existencias físicas menos los compromisos, las reservaciones y las órdenes atrasadas. La disponibilidad la define el usuario, y puede configurarse en constantes de la sucursal/planta.
Comprom firme de OT	Es el número de unidades comprometidas de manera firme a órdenes de trabajo en la unidad de medida primaria.
Comprom firme de OV	El número de unidades comprometidas a una ubicación y lote específicos.
Comprom flex OT/OV	El número de unidades comprometidas tentativamente a las órdenes de ventas y de trabajo en la unidad primaria de medida.
Cantidad ordenada	El número de unidades en la orden de compra en unidades primarias de medida.

Opciones de proceso: Consulta de lista de piezas de la orden de trabajo

Versiones

Si lo deja en blanco, se utilizará la versión ZJDE0001

1. Versión de consulta de órdenes de compra
2. Versión de Oferta/Demanda

Administración de información de escasez

La escasez se produce cuando no tiene suficientes materiales necesarios para completar la cantidad del artículo principal solicitado en una orden de trabajo. Cuando verifica la disponibilidad de artículos con respecto a una lista de materiales o a una orden de trabajo, el sistema muestra los artículos insuficientes con una cantidad disponible negativa.

Realice un seguimiento de la información de escasez para piezas con las siguientes características:

- Las piezas compradas que obtiene de una sola fuente
- Las piezas compradas que son difíciles de obtener
- Las piezas con un plazo de entrega largo
- Las piezas faltantes que provocan se detenga la línea de producción
- Las piezas cuya compra o fabricación es cara
- Las piezas que se deben supervisar más minuciosamente

La administración de la información de escasez incluye las siguientes tareas:

- ☐ Ubicación de la escasez
- ☐ Cambio de la información de escasez
- ☐ Impresión de escasez

Localización de una escasez

Se puede localizar la información de un artículo asociado con una o más órdenes de trabajo mediante el uso de la mesa de trabajo de escasez. Use la mesa de trabajo para determinar la cantidad de la escasez y la forma en la que se cubre la escasez. Puede localizar la escasez de un artículo siguiendo los siguientes criterios:

- Sucursal/planta y número de artículo
- Sucursal/planta, número de artículo, número de orden y tipo de orden
- Número de orden y tipo de orden
- Tipo de orden

► Para localizar la escasez

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Mesa de trabajo de escasez.

1. En la pantalla Trabajo con mesa de trabajo de escasez, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Sucursal
 - Nº de orden
2. Seleccione un registro y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Revisiones de mantenimiento de escasez, revise el siguiente campo:
 - Cantidad faltante

Opciones de proceso: Revisiones de escasez

Versiones

Introduzca la versión de la función para elaboración de informes. Si lo deja en blanco, se usará ZJDE0001.

1. Para Salidas de inventario de órdenes: _____
2. Para Ordenes de trabajo pendientes: _____
3. Para Ordenes de compra pendientes: _____

Implícitos

1. Introduzca el tipo de orden de trabajo implícita. Si lo deja en blanco, se usará OT. _____

Cambios en la información de escasez

Puede cambiar la información de escasez de componentes por artículo, orden de trabajo, sucursal/planta, tipo de orden de trabajo o cualquier combinación de éstos. También puede revisar y corregir información que indique la manera como el sistema llena la escasez de artículos.

El sistema tiene varias pantallas que puede usar para manejar la información de escasez. En las opciones de proceso se especifican las versiones de los programas de escasez que el sistema usa y el valor implícito del tipo de orden que muestra el sistema.



Para cambiar la información de escasez

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Mantenimiento de escasez.

1. En la pantalla Trabajo con mesa de trabajo de escasez, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Sucursal/plant
 - N° de orden
2. Seleccione un registro y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Revisiones de mantenimiento de escasez, revise la siguiente información implícita:
 - Fecha vencim
 - Cantidad faltante
 - Entregar al centro trabajo
 - Tipo de ord relac
 - Fecha solicitada

Campo	Explicación
Fecha solicitada	Es la fecha solicitada de una Orden de compra que se creó mediante el registro de Embarque directo u Orden de transferencia. Si se deja este campo en blanco, el sistema utilizará la fecha del sistema. Es posible modificar esta fecha en cualquier momento. <i>Información específica del formato</i> Es la fecha en que se requiere el componente. Si se deja este campo en blanco, el sistema utilizará la fecha de la lista de piezas de la orden de trabajo.

Opciones de proceso: Revisiones de escasez

Versiones

Introduzca la versión de la función para elaboración de informes. Si lo deja en blanco, se usará ZJDE0001.

1. Para Salidas de inventario de órdenes: _____

2. Para Ordenes de trabajo pendientes: _____

3. Para Ordenes de compra pendientes: _____

Implícitos

1. Introduzca el tipo de orden de trabajo implícita. Si lo deja en blanco, se usará OT. _____

Impresión de escasez

Puede imprimir un informe para todo tipo de escasez o sólo para el de los componentes de una orden de trabajo específica. El sistema obtiene la información de escasez de estos informes en el archivo Maestro de mantenimientos de escasez (F3118).

La impresión de informes de escasez incluye las siguientes tareas:

- ☐ Impresión de escasez de componentes
- ☐ Impresión de todo tipo de escasez

Impresión de escasez de componentes

En el menú Funciones periódicas – Discreta (G3121), escoja Escasez de componentes.

El informe de escasez de componentes enuncia los componentes necesarios para terminar una orden de trabajo e indica su disponibilidad actual. Incluye la siguiente información:

- Cantidades disponibles
- Cantidades ordenadas
- Cantidades necesarias
- Cantidades faltantes

Use la opción de proceso para especificar si el sistema imprime sólo las partes con escasez. Se incluye una pieza con escasez en más de una orden sólo cuando la suma de la cantidad disponible y la cantidad en la orden menos la cantidad requerida es negativa. También puede generar este informe como parte del papeleo de la planta cuando ejecute el Procesamiento de órdenes.

Nota: si usa Administración de almacenes, el informe Escasez de componentes no incluye las piezas que tienen un estado de En almacén.

Consulte también

- *Procesamiento de órdenes de trabajo y de programa de tasas*
- *Generación del papeleo de plantas*
- *R31418, Escasez de componentes* en la guía *Informes* para obtener un informe de muestra

Opciones de proceso: Informe Lista de escasez de componentes de orden de trabajo

Imprimir

1. Introduzca un 1 para imprimir solamente las piezas escasas.

Impresión de escasez solamente. _____

Impresión de todo tipo de escasez

En el menú Funciones periódicas – Discreta (G3121), escoja Todo tipo de escasez.

El informe Todo tipo de escasez enuncia los detalles de la escasez de los artículos en el archivo Maestro de mantenimiento de escasez (F3118). Puede configurar las opciones de proceso para imprimir ya sea una o dos líneas de información detallada acerca de cada artículo faltante.

Opciones de proceso: Impresión de revisiones de escasez

Imprimir

1. Introduzca un 1 para imprimir una línea de detalle o un 2 para imprimir una segunda línea de detalle.

Introduzca su selección _____

Salidas, kanban y movimiento de materiales

Salidas, kanban y movimiento de materiales

Debe enviar a la planta los materiales necesarios para la producción, sin considerar si usa las órdenes de trabajo o los programas de tasas para un artículo que produce. También debe deducir las cantidades que salen a la planta del inventario mediante una transacción de salida. Junto con las transacciones de salida, debe usar un sistema visual para reducir el papeleo llamado procesamiento kanban.

Las salidas y el movimiento de materiales incluyen las siguientes tareas:

- ☐ Salidas de materiales
- ☐ Trabajo con movimiento de materiales

Los sistemas Administración de plantas y Contabilidad de manufactura usan las transacciones de salida para determinar las cantidades reales de materiales que se usan en los procesos de producción, de acuerdo con la lista de piezas para la orden de trabajo o el programa de tasas.

En la siguiente tabla se identifican las características de integración con otros sistemas de J.D. Edwards:

Integración de Administración de inventario

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

Integración de Administración de almacenes

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



¿Cuándo se realizan las salidas de inventario?

No necesita generar transacciones de salida al mismo tiempo en que se realizan movimientos físicos de inventario. El sistema Administración de plantas le permite escoger el punto en el proceso de producción en el que desea generar transacciones de salida. Es decir, puede escoger cuando desea que sus registros de inventario reflejen la salida de los materiales a la orden de trabajo o al programa de tasas.

Por ejemplo, en el caso de un ciclo corto de producción, tal vez desee deducir las salidas de inventario y recibir el producto terminado en el inventario al mismo tiempo cuando informa de las terminaciones con respecto de una orden de trabajo o a un programa de tasas. En el caso de procesos más largos, tal vez necesite generar transacciones de salidas en varias operaciones dentro de las instrucciones de la ruta de fabricación para minimizar las discrepancias entre los materiales que se encuentran realmente en la planta y los materiales que el sistema de inventarios enumera como que se encuentran en la planta.

¿Cómo se realizan las salidas de inventario?

Puede escoger cualquiera de los siguientes métodos para dar salida al inventario.

Salidas manuales

El sistema resta los materiales del inventario cuando introduce las transacciones de salidas en la pantalla Salidas.

Consulte *Salida manual de materiales*

Consumo de inventario anticipado

El sistema resta automáticamente los materiales del inventario cuando procesa una orden de trabajo usando la aplicación Procesamiento de órdenes.

Consulte *Salidas de materiales mediante consumo anticipado de inventario*.

Consumo de inventario

El sistema resta los materiales del inventario cuando reporta los artículos en la orden de trabajo o programa de tasas como terminados. Esto puede ocurrir cuando informa acerca de productos terminados parcialmente en el proceso de producción o cuando informa acerca de productos completamente terminados en la última operación de las instrucciones de la ruta de fabricación.

Consulte *Terminación de órdenes de trabajo mediante consumo de inventario*.

Consumo de inventario en puntos de recuento

El sistema resta automáticamente los materiales del inventario en operaciones definidas como puntos de pago en toda las instrucciones de la ruta de fabricación. El consumo de inventario en puntos de pago le permite reducir el inventario de materiales y de horas de mano de obra y, al mismo tiempo, informar acerca de los artículos como terminados.

Consulte [Procesamiento de órdenes de trabajo por medio del consumo de inventario en puntos de recuento](#).

Algunos métodos de salida le permiten dar salida a los materiales sin tener que mostrar la pantalla Salidas. Otros métodos muestran la transacción de salida para su revisión antes de que el sistema la registre.

Puede realizar salidas parciales configurando la orden de trabajo o el programa de tasas y emitiendo diariamente un consumo de inventario. Por ejemplo, si la tasa de la semana es 10,000 y el consumo de inventario diario es 2,000, puede realizar una salida parcial de 2,000 durante cinco días. El quinto día, el programa de tasas está terminado.

La fecha de la transacción para las transacciones de salida es la fecha en curso del sistema. Puede introducir una fecha distinta. Si da salida a una gran cantidad de un artículo, el sistema muestra un mensaje de advertencia. Puede ajustar la cantidad surtida o aceptar la salida.

Las opciones de proceso controlan si los campos Secuencia de operaciones y Fecha solicitada le permiten introducir un código del tipo de salida para restringir los artículos en la lista de salidas.

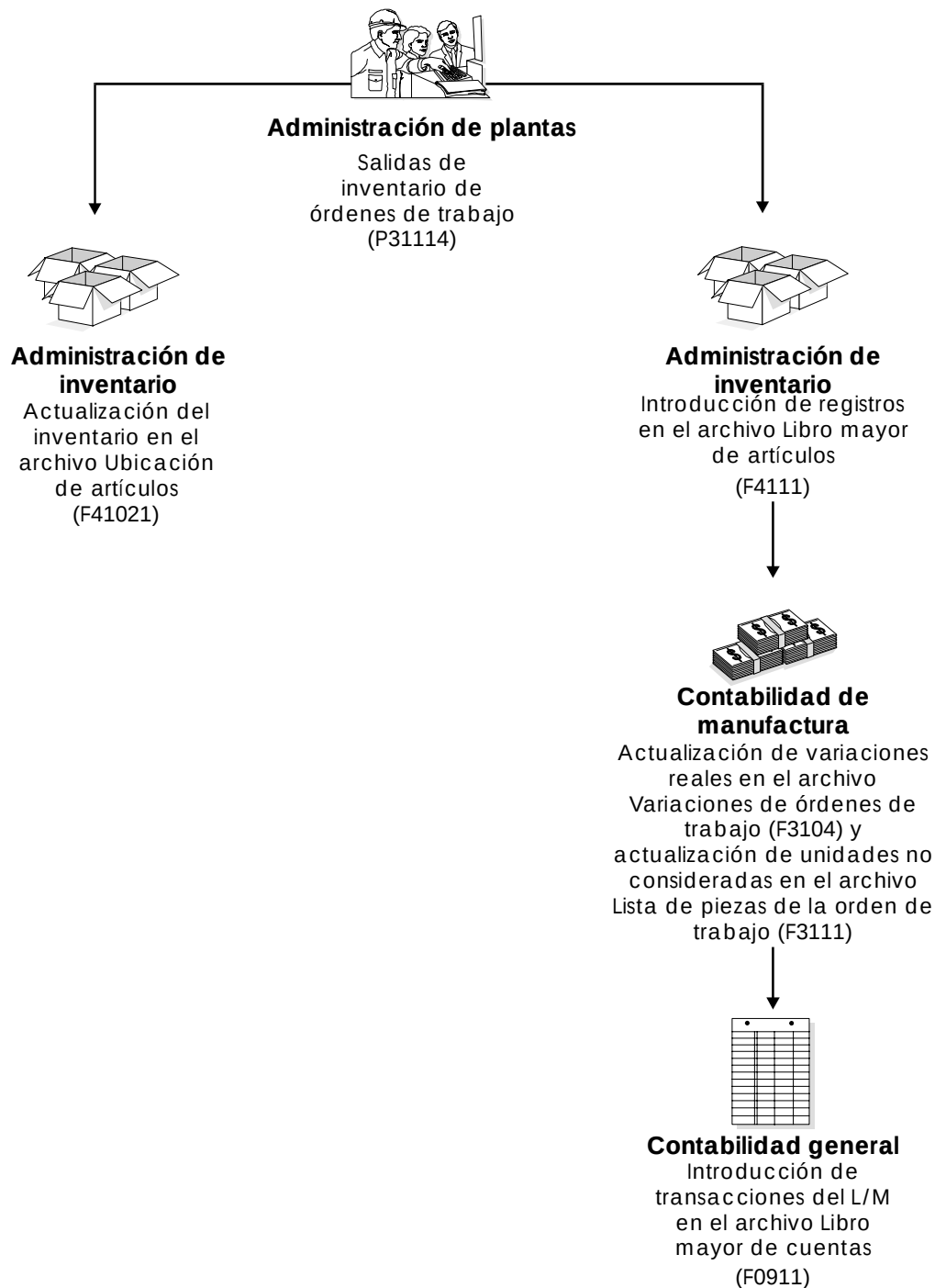
¿De dónde se da salida al inventario?

El inventario sale de la ubicación donde se compromete. Puede cambiar la ubicación del compromiso de un artículo.

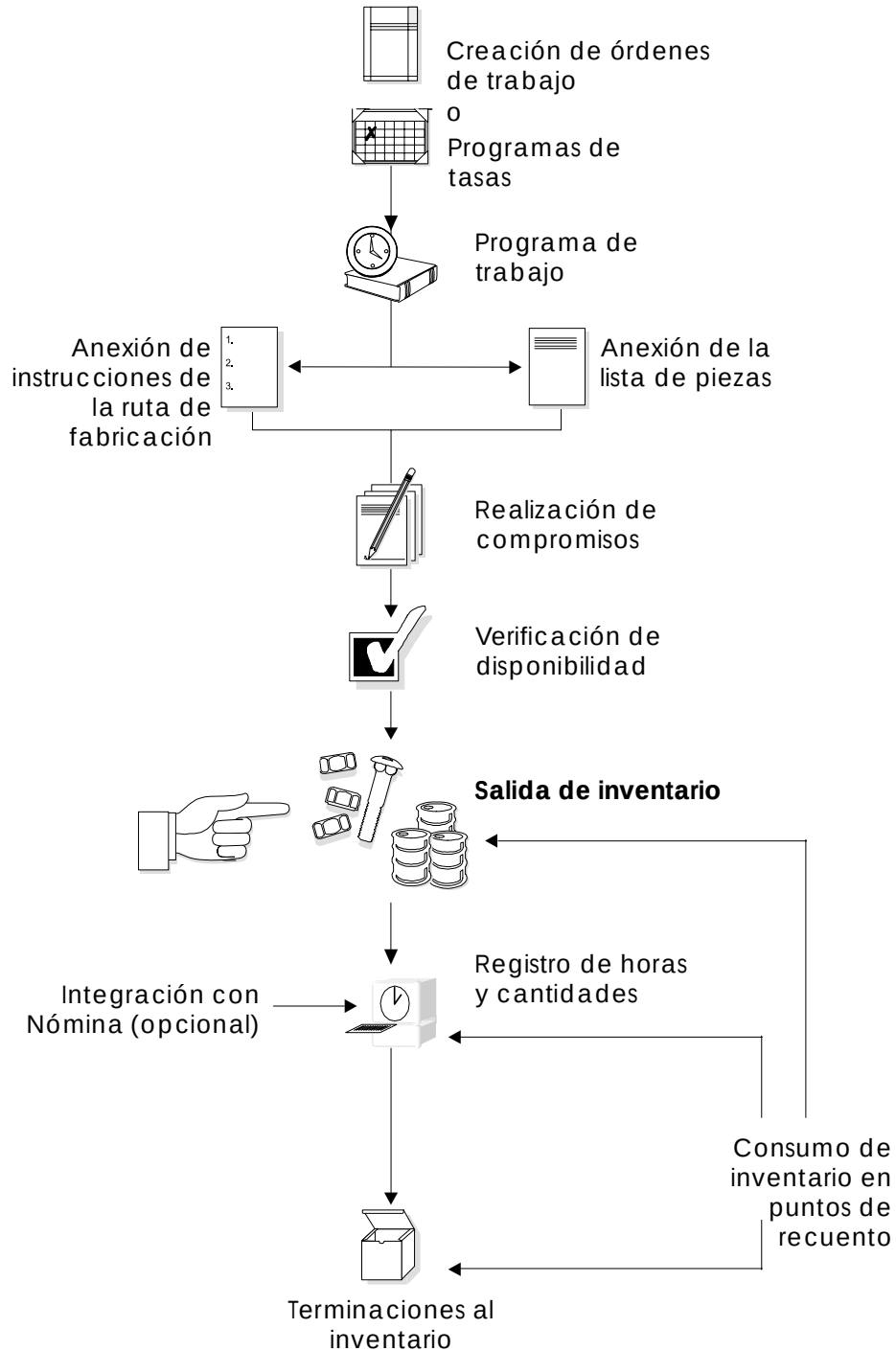
Las salidas de inventario liberan correctamente estos compromisos. Debido a los compromisos a nivel de línea, el compromiso es firme cuando realiza una salida o reversión de inventario de una ubicación secundaria. También, cuando realiza una salida o reversión parcial de inventario a una ubicación diferente, el sistema libera el compromiso de la anterior ubicación y compromete el material restante a la nueva ubicación.

Si da salida a un artículo de nivel de calidad o potencia controlados de un lote y la clasificación del nivel de calidad o potencia del lote no se encuentra dentro del rango deseado, el sistema muestra un mensaje de advertencia.

El siguiente gráfico muestra los archivos que el sistema actualiza cuando realiza salidas de inventario.



En el siguiente gráfico se muestra todo el proceso de la creación del encabezado de la orden de trabajo, anexando el papeleo e integrándolo con su inventario y otros sistemas. La mano muestra el punto en el proceso en el que el sistema da salida al inventario.



Kanban

La demanda dicta las necesidades de material, en tanto que el movimiento puede controlarse mediante señales visuales llamadas 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 proceso. Aunque no se tienen que usar los kanban en la manufactura repetitiva, puede usarlos como medios de salida de material.

Con una sola aplicación se administran los kanban ejecutados electrónicamente usando dos modalidades. Una modalidad procesa el consumo de kanban por artículo, y la otra procesa el suministro de kanban por artículo. Use la modalidad de consumo para tener acceso a los kanban en una ubicación de consumo y la modalidad de suministros para tener acceso a los kanban en una ubicación de las provisiones, especificando uno o una combinación de los siguientes criterios:

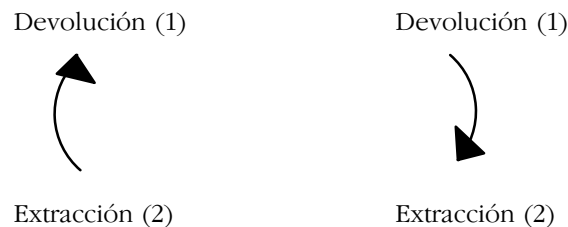
- Artículo
- Ubicación
- Proveedor
- Identificación de kanban

Puede procesar los kanban en una de las siguientes dos fases:

- Una fase
- Dos fases

Una fase

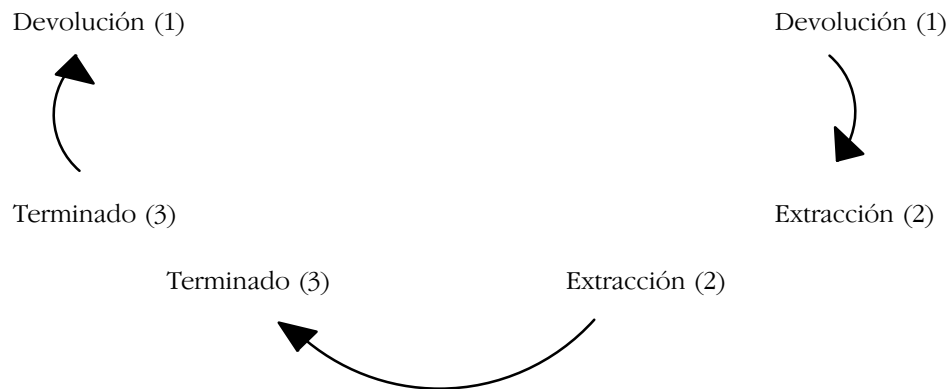
El procesamiento de una fase supone que la terminación y la transferencia a la ubicación de consumo se realiza en un sólo paso, en el cual se completa la cantidad directamente en la ubicación de consumo y se cambia el estado del kanban a devuelto (1).



Dos fases

El procesamiento de dos fases supone que se informa por separado acerca de la terminación y la transferencia a la ubicación de consumo. Termine la cantidad en la ubicación de provisiones y cambie el estado del kanban a terminado (3). Después que la cantidad se ha recibido físicamente en la ubicación de consumo, se produce una transferencia desde la ubicación de provisiones a la de consumo y se cambia el estado del kanban a recibido (1).

Si devuelve una cantidad kanban del proveedor, el sistema inicia una transacción de recepción si la señal maestra del kanban está activada.



Puede procesar los kanban de los siguientes artículos:

- Artículos inventariados
- Artículos manufacturados (subensamblajes o ficticios)
- Artículos de suministro externo

Procesamiento de artículos inventariados

Cuando extrae un kanban que está inventariado, cambia el estado de dicho kanban. La ubicación de las provisiones reabastece la cantidad del kanban. Luego complete y devuelva el kanban, lo cual dará como resultado una transacción de transferencia de inventario.

Procesamiento manufacturado

Cuando extrae un kanban ya fabricado, la aplicación crea una orden de trabajo o busca una tasa existente. La acción se basa en el código de la política de órdenes. (Si el sistema no encuentra una tasa, la crea). Cuando el sistema crea una tasa, le anexa automáticamente la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación. Cuando usted devuelve un kanban, termina la orden de trabajo o la tasa, da salida a las piezas, introduce las horas y las cantidades y transfiere el artículo principal a la ubicación de consumo.

Cuando extrae o da salida a un kanban suministrado por un centro de trabajo o una línea de producción y el artículo es ficticio, sólo se producen transacciones de transferencias de inventario. Cuando no tiene órdenes de trabajo o tasas para procesar, simplemente la línea de producción reabastece el artículo y el kanban se termina y se devuelve. Esto da como resultado una transacción de transferencia de inventario, desde la ubicación de provisiones hasta la ubicación de consumo.

Procesamiento de artículos suministrados externamente

Un kanban de suministro externo, necesita una orden de compra pendiente para el artículo. Esta puede ser una orden de compra existente, o como opción, una orden que crea el proceso de extracción. Además, cuando extrae el kanban, el sistema también puede dar inicio a la transacción de intercambio electrónico de datos (EDI). Cuando devuelve kanban de un proveedor externo, el sistema realiza opcionalmente una recepción de acuerdo con la orden de compra.

Consulte también

- *Configuración de información de la ubicación implícita* en la guía *Administración de inventario* para obtener más información acerca de las ubicaciones específicas de un compromiso.
- *Terminación de programas de tasas* para obtener información sobre el registro de terminaciones de programas de tasas.
- *Familiarización con procesamiento de lotes* para obtener información acerca de la salida de materiales controlados por lotes.
- *Familiarización con nivel de calidad y potencia* para obtener información acerca de la salida de materiales con nivel de calidad o potencia controlados.
- *Envío de programas de envío de kanban* en la guía *Interfaz de datos para el intercambio electrónico de datos* para obtener información acerca de las transacciones de EDI.

Salida de material

Puede tener salidas de materiales sin registrar una terminación en una orden de trabajo. Puede también registrar cantidades desechadas de componentes y la razón del desecho.

Nota: si encuentra materiales repetidos en la lista de materiales, asegúrese de que los números de secuencia de operaciones para esas líneas sean exclusivos de la lista de materiales.

La salida de materiales incluye las siguientes tareas:

- ☐ Salida de material mediante el consumo anticipado de inventario
- ☐ Salida manual de materiales (opcional)
- ☐ Registro de desecho de componentes (opcional)

Nota: si está usando Administración de almacenes y dando salida a los materiales para una orden de trabajo, el sistema no surte ninguna pieza con el estado de En el almacén. Necesita actualizar el estado a Fuera del almacén por medio de una confirmación de surtido antes de que el sistema dé salida a la pieza. Una lista de recolección es un documento que especifica al personal del almacén el inventario por recolectar por orden de trabajo y la ubicación del inventario. El sistema genera la lista de recolección cuando ejecuta Procesamiento de órdenes.

Consulte también

- *Registro de información de manufactura de artículos* en la guía *Administración de inventario* para obtener información acerca de los campos de salida y recepción simultánea y horas de reabastecimiento cuando se usa la manufactura repetitiva
- *Familiarización con nivel de calidad y potencia* para obtener información acerca de la salida de materiales con nivel de calidad o potencia controlados.
- *Lo que sucede cuando da la salida de material* en la guía *Costeo de productos y Manufactura* para obtener información acerca del impacto en los costos al dar salida a materiales.
- *Confirmación de sugerencias de surtida* en la guía *Administración avanzada de almacenes* para obtener información sobre cómo confirmar una solicitud de surtido

Salida de material mediante el consumo anticipado de inventario

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

El consumo anticipado de inventario incluye el registro de las transacciones de salida de todos los materiales necesarios para una orden de trabajo cuando se procesa usando la aplicación en batch Procesamiento de órdenes. Esto incluye los materiales que no se necesitan hasta la última operación de las instrucciones de la ruta de fabricación, la cual puede tener lugar semanas o meses más adelante. Estos artículos se surten en la fecha de inicio de la orden de trabajo cuando usa la aplicación Procesamiento de órdenes.

Cuidado: J.D. Edwards recomienda que no use el método de consumo de inventario anticipado a menos que el ciclo de manufactura sea lo suficientemente corto para asegurar que los materiales se trasladan físicamente a la planta el mismo día que se registra la transacción de salida. Si el tiempo del ciclo es mayor que un día, aparecerá una discrepancia en los registros del inventario porque los materiales se han deducido de los registros del inventario pero no se han quitado físicamente del inventario.

Puede configurar una opción de proceso en la aplicación Salidas automáticas de inventario de las órdenes de trabajo (P31420) para realizar salidas sólo a los artículos con consumo anticipado de inventario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema realiza un consumo anticipado de inventario para todos los artículos asociados con la orden de trabajo.

Antes de iniciar

- ☐ Configure el código del tipo de surtido en la lista de piezas. Consulte *Anexión interactiva de lista de piezas* para obtener detalles acerca de la configuración del código del tipo de salida.

Consulte también

- *Procesamiento de ordenes de trabajo y programas de tasas* para las opciones de proceso de Procesamiento de órdenes.

Salida manual de materiales

Puede usar la pantalla Salidas de inventario para dar salida manual a los materiales asociados con una orden de trabajo. También puede usar la aplicación Salidas de inventario para cambiar los compromisos que registró el sistema. Cuando cambia compromisos, el sistema muestra un mensaje de error si las cantidades no suman la cantidad total necesaria. También ajusta el saldo disponible en cualquier ubicación en la cual haya cambiado la cantidad comprometida.

Si no asignó un número de serie a ninguno de los ensamblajes de la orden de trabajo al registrar la orden, puede asignarlo durante las salidas de inventario.

La salida de materiales incluye las siguientes tareas:

- Salida de material de una sola ubicación
- Salida de material de varias ubicaciones

Esta tarea sólo es necesaria si necesita realizar salidas de materiales de ubicaciones diferentes de las que se enumeran en la pantalla Salidas de inventario.



Para realizar salidas de material de una sola ubicación

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Salidas de inventario

1. En la pantalla Trabajo con salidas de inventario para órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un artículo y haga clic en Seleccionar.

Nº del artículo	Descripción	# sec oper	Salidas	Fecha solicitud	Edo mat	Cantidad ordenada
5001	Oil	10,00	50	31/5/05	20	50

3. En Revisiones de salidas de inventario, revise los siguientes campos:

- Edo mat
- Cantidad ordenada
- UM
- Número de lote / serie
- Ubicación

Use el campo Salida de material a para realizar salidas de materiales a una cantidad de artículos principales, la cual indica el número de juegos de piezas que se necesitan. El campo Cantidad surtida indica la cantidad de cada componente que el sistema deduce del inventario.

4. Haga clic en OK para terminar el proceso de salidas.

Para revertir una transacción de salida, cambie la cantidad del artículo que desea revertir a un número negativo. El sistema disminuye el importe en el campo Cantidad surtida de un artículo por el importe de la reversión.

Para liquidar los artículos que ya no necesita, cambie el artículo y luego escoja Cerrar línea en el menú Fila. El sistema liquida el artículo y cambia la información en el campo Descripción a Línea de artículo cerrada.

Puede asociar los componentes con un ensamblaje en serie específico durante las salidas de inventario. Si no sabe el número del ensamblaje, escoja Obtención de números de serie de lotes de órdenes de trabajo para ver los números asignados a los ensamblajes de las órdenes de trabajo.

► Para realizar salidas de materiales desde varias ubicaciones

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Salidas de inventario

Esta tarea sólo es necesaria si necesita realizar salidas de materiales de ubicaciones diferentes de las que se enumeran en la pantalla Salidas de inventario.

1. En la pantalla Trabajo con salidas de inventario para órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un artículo y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Revisiones de salidas de inventario, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Salidas
4. Escoja un artículo y luego Ubicaciones múltiples en el menú Fila.

Cantidad	Ubicación	Lote/serie	Suc/planta	Disponible	Uni med	Fch de venc
50	.	.	M30	28	GA	.

5. En la pantalla Selección de varias ubicaciones, revise la información implícita en los siguientes campos:
 - Cantidad
 - Ubicación
 - Lote/ serie
 - Suc/planta

Campo	Explicación
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.

Opciones de proceso para salidas de inventario (P31113)

Ficha Verificación

Use estas opciones de proceso para especificar las verificaciones siguientes que realiza el sistema cuando realiza salidas de inventario:

- Los valores implícitos de los códigos del tipo de documento, tipo de ruta de fabricación y estado.
- El estado más allá del cual el sistema no puede realizar salidas de inventario
- Si se muestra un error de mensaje cuando se produce una cantidad de existencias negativa
- Si se actualiza el archivo Historial de ventas del artículo (F4115)
- Los códigos de lote desde los cuales el sistema puede realizar salidas de inventario
- Si se permiten salidas no planeadas

1. Tipo de documento

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de documento que el sistema introduce para las salidas de inventario. El tipo de documento es el código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y el propósito del documento. Introduzca el tipo de documento por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Código de estado de la orden de trabajo

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado del material surtido en el encabezado de la orden de trabajo. El código de estado de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo que utiliza el sistema cuando se ha realizado una salida de material. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema no actualiza el código de estado del encabezado de la orden de trabajo.

3. Código de estado del material (sólo Manufactura)

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado del material que utiliza el sistema en el encabezado de la orden de trabajo. El código de estado del material es el código definido por el usuario (31/MS) que identifica el estado del material por utilizar cuando el sistema realiza una salida de material. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selección de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema no introduce el código de estado del material.

4. Límite del código de estado de la orden de trabajo (sólo Manufactura)

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado de la orden de trabajo que utiliza el sistema en el encabezado de la orden de trabajo. El código de estado de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo más allá del cual el sistema no puede realizar una salida de material. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selección de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

5. Cantidad negativa en existencia

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema despliega un mensaje de error cuando el material surtido establece un importe negativo para la cantidad de material en existencia. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema despliega un mensaje de error para cantidades negativas en existencia.
- Blanco El sistema no despliega un mensaje de error para cantidades negativas en existencia.

6. Historial de ventas del artículo

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza el archivo Historial de ventas de artículos (F4115) cuando se realiza una salida de material. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema actualiza el archivo Historial de ventas de artículos.
- Blanco El sistema no actualiza el archivo Historial de ventas de artículos.

7. Códigos de retención de lotes (sólo Manufactura)

Utilice esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lotes a los cuales el sistema surte inventario. Introduzca el código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un asterisco en este campo, el sistema surte inventario a todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no surte inventario a los lotes retenidos.

8. Salidas no planificadas

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema procesa salidas no planeadas. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema procesa salidas no planeadas.
- Blanco El sistema no procesa salidas no planeadas.

9. Tipo de documento de la orden de compra

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de documento de la orden de compra asociada con la salida y entrada simultánea de material. El tipo de documento de orden de compra es el código definido por el usuario (00/DT) que identifica el tipo de documento que utiliza el sistema al buscar una orden de compra pendiente. Introduzca el tipo de documento por utilizar como valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema utiliza OP como el tipo de documento.

10. Tipo de ruta con ruta de recepción (a futuro)

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de ruta asociada con la salida y la entrada simultánea de material al inventario. El tipo de ruta de la Ruta de entrada es el código definido por el usuario (43/RX) que identifica el tipo de ruta que utiliza el sistema al recibir un artículo en el inventario con una ruta de entrada. Introduzca el tipo de ruta por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

11. Tipo de ruta (a futuro)

Utilice esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de ruta asociada con la salida y la entrada simultánea de material al inventario. El tipo de ruta es el código definido por el usuario (43/RC) que identifica el tipo de ruta que utiliza el sistema al recibir un artículo en el inventario sin una ruta de entrada. Introduzca el tipo de ruta por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Despliegue

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema muestra sólo los componentes con códigos admisibles de tipo de salida, si muestra sólo las operaciones especificadas o desactiva el campo número de lote e introduce la cantidad de salida.

1. Código de tipo de código

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema despliega todos los componentes con un código de tipo de salida admisible. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema despliega sólo los componentes con códigos de tipo de salida admisibles.
- Blanco El sistema despliega los componentes de todos los códigos de tipo de salida.

2. Secuencia de operación (sólo Manufactura)

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra sólo las secuencias de las operaciones iguales a la secuencia de las operaciones especificadas. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema inicia el despliegue con la secuencia de las operaciones especificadas.
- 1 El sistema muestra sólo las secuencias de las operaciones iguales a la secuencia especificada.

3. Fecha solicitada (sólo Manufactura)

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra sólo las secuencias de las operaciones iguales a la fecha de solicitud especificada. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema inicia el despliegue con la secuencia de operaciones con fecha de solicitud equivalente.
- 1 El sistema muestra sólo las secuencias de las operaciones iguales a la fecha de solicitud especificada.

4. Número de lote

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema protege el campo Número de lote de la introducción de registros. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema no permite la introducción de valores en el campo Número de lote.
- Blanco El sistema permite la introducción de valores en el campo Número de lote.

5. Surtir material para

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce la cantidad de salida recomendada para todos los componentes. El sistema utiliza el valor del campo Surtido de materiales para la pantalla Trabajo con surtidos de inventario de las órdenes de trabajo. El sistema realiza sólo surtidos de artículos con una cantidad de surtido. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema introduce la cantidad automáticamente.
Blanco El sistema no introduce la cantidad.

6. Aplicar merma

Es un código que controla si el sistema aplica un factor de merma principal a la cantidad de salida recomendada de un componente. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema aplica el factor de merma a la cantidad de salida.
Blanco El sistema no aplica el factor de merma a la cantidad de salida.

7. Aplicar rendimiento

Es un código que especifica si el sistema aplica el porcentaje de desecho de la operación a la cantidad de salida recomendada de un componente. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema aplica el porcentaje de desecho de la operación a la cantidad de salida.
Blanco El sistema no aplica el porcentaje de desecho de la operación a la cantidad de salida.

Ficha Versiones

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de las siguientes aplicaciones que usa el sistema cuando realiza salidas de inventario:

- Mantenimiento de escasez (P3118)
- Ordenes de compra pendientes (P4310)
- Recibos de órdenes de compra (P4312)
- Recibo de movimientos y disposición de la ruta de fabricación (P43250)

Las versiones controlan la forma en la que la aplicación muestra la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso a las versiones específicas para satisfacer sus necesidades.

1. Mantenimiento de escasez (P3118)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Mantenimiento de escasez (P3118) desde la pantalla Revisiones de salidas de inventario. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Mantenimiento de escasez.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Mantenimiento de escasez muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario definir la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

2. Ordenes de compra pendientes (P3160W)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Consulta de órdenes de compra (P4310) desde la pantalla Revisiones de salidas de inventario. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Consulta de órdenes de compra.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Consulta de órdenes de compra muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario definir la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

3. Recibos de órdenes de compra (P4312)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Recibos de órdenes de compra (P4312) desde la pantalla Revisiones de salidas de inventario. Si deja este campo en blanco, el programa usa la versión ZJDE0008 del programa Recibos de órdenes de compra.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Recibos de órdenes de compra muestran la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario definir la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

4. Movimiento y eliminación (P43250)

Que esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Disposición y movimiento de rutas de recibo (P43250) desde la pantalla Revisiones de salidas de inventario. Si deja este campo en blanco, el programa usa la versión ZJDE0002 del programa Disposición y movimiento de rutas de recibo.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Disposición y movimiento de rutas de recibo muestran la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario definir la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

Ficha Administración de equipo

Use estas opciones de proceso para especificar la forma en la que el sistema realiza salidas de inventario cuando usa sólo las órdenes de trabajo de Administración de plantas y equipo.

1. Administración de plantas y equipo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema procesa una orden de trabajo de mantenimiento. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema procesa el material para la orden de trabajo de manufactura.
1 El sistema procesa el material para la orden de trabajo de mantenimiento.

Si usa esta opción de proceso, especifique si el sistema introduce el número de orden de trabajo en el campo Libro mayor auxiliar del asiento de diario en la Orden de trabajo. Numerar opción de proceso. El sistema crea el asiento de diario cuando procesa la opción de proceso Número de orden de trabajo.

2. Número de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso si desea procesar órdenes de trabajo de mantenimiento en la opción de proceso Ejecución de administración de equipo/planta. También, use esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce el número de la orden de trabajo en el campo Libro mayor auxiliar cuando el sistema procesa la orden de trabajo de mantenimiento. Los valores admisibles son:

1 El sistema introduce automáticamente el número de la orden de trabajo en el campo Libro mayor auxiliar.
Blanco El sistema no registra el número de la orden de trabajo en el campo Libro mayor auxiliar.

Ficha Interoperabilidad

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

1. Tipo de transacción

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de transacción que el sistema usa 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 valor implícito o selección de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema no usa el procesamiento de exportaciones.

Registro de desecho de componentes

Puede usar la aplicación Desechos de componentes para registrar las cantidades desechadas de los componentes en los archivos Libro mayor de artículos (F4111) y Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111). El Libro mayor de artículos proporciona una prueba de auditoría de la cantidad desechada y la razón de la transacción del desecho.

Cuando usa la aplicación Desecho de componentes, considere la siguiente información importante:

- No puede desechar componentes a menos que hayan salido a una orden de trabajo.
- La cantidad total desechada de un componente no puede exceder la cantidad total surtida a la orden de trabajo.
- Las transacciones negativas se permiten a menos que la cantidad de la transacción provoque una salida negativa.
- Puede introducir transacciones de desecho en cualquier unidad de medida. La cantidad desechada se convierte a la unidad de medida de la lista de ingredientes y se redondea al número entero más cercano de la unidad de medida cuando el sistema actualiza el archivo Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111).

El sistema usa la información del número de la orden del archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y la información del componente del archivo Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111).

► Para registrar desechos de componentes

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Desecho de componentes (Rechazo de componentes)

The screenshot shows a software window titled "Rechazo de componentes - [Trabajo con desecho de componentes]". It features a menu bar with options like Archivo, Verificar, Preferencias, Fila, Ver, Ventana, and Ayuda. Below the menu is a toolbar with icons for selection, search, and other functions. The main area contains a form with the following fields:

- Revisión por orden: M30
- Solicitada:
- Número de artículo: 9002
- 50 mm Cro-Moly Tubing
- Número de orden: +

Below the form is a table with the following data:

Nº de orden	2º número de componente	Descripción del artículo	Cantidad surtida	Cantidad desechada	UM	Cantidad ordenada
451021	9002	50 mm Cro-Moly Tubing			CM	111
452437	9002	50 mm Cro-Moly Tubing			CM	612

1. En la pantalla Trabajo con desecho de componentes, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Número de artículo
2. Escoja la orden correspondiente y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Revisiones de desechos de componentes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:

- Desechad
- Código razón
- Explicación
- Fecha

Campo	Explicación
Código razón	Es un código definido por el usuario (31/OS) que indica la razón de la cantidad desecheda en esta operación.
Explicación	Es el texto que identifica la razón por la que ocurrió una transacción.

Consulte también

- *¿Qué sucede cuando registra desechos de componentes?* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos*

Opciones de proceso: Desecho de componentes

Procesar

1. Introduzca un 1 para el registro de números de artículos. Si lo deja en blanco se pasa automáticamente al Registro de números de OT.

Modalidad de procesamiento

2. Introduzca el código de estado más allá del cual no se pueden hacer desechos de componentes. Un espacio en blanco significa que no hay restricción para el Desecho de componentes.

Implícitos

2. Fecha de transacción del Libro mayor de artículos. Si lo deja en blanco, pasarán automáticamente a la fecha en curso.

Fecha de la transacción

3. Código implícito de razón.

Código de razón

4. Introduzca el tipo de documento asociado con la Transacción de desecho de componentes.

Tipo de documento

Procesar NS

1. Introduzca el tipo de documento usado para las salidas con número de serie. Si lo deja en blanco se usará 'IM' automáticamente.

Tipo de documento

Trabajo con movimiento de materiales

En la manufactura repetitiva, la demanda dicta las necesidades de material, en tanto que el movimiento se controla mediante señales visuales llamadas 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 proceso. Las dos opciones de menús que administran los kanban de implementación electrónica son: Consumo de kanban y Suministro de kanban.

Puede procesar ensamblajes externos mediante la pantalla Trabajo con Maestro de kanban (P3157). Los kanban con ensamblaje externo tienen un tipo de origen de 4 (ensamblaje externo). Cuando extrae un kanban con ensamblaje externo, el sistema crea una orden de compra para el artículo final y una orden de venta para los componentes. Cuando devuelve el kanban, el sistema ejecuta la confirmación de envío, los recibos de compra y completa la transferencia de inventarios.

El procesamiento de los kanban incluye las siguientes tareas:

- ☐ Procesamiento del consumo de kanban por artículo
- ☐ Procesamiento del suministro de kanban por artículo

Procesamiento del consumo de kanban por artículo

El consumo de kanban le permite tener acceso a todos los kanban en una ubicación de consumo determinada. Después de ubicar artículos, dependiendo del estado de cada uno, puede realizar uno de los siguientes cambios de estado en una ubicación de consumo:

- Devolución (1)
- Extracción (2)

► Para procesar un consumo de kanban por artículo

En el menú Programación basada en tasas (G3115), escoja Consumo de kanban.

1. En la pantalla Trabajo con Maestro de kanban, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucursal de consumo
 - Nº de artículo
 - Ubicación de consumo
2. Para extraer un kanban suministrado por la línea de producción (y para el cual se creó una tasa u orden de trabajo), introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Turno
 - Proveedor

El sistema muestra una pantalla de confirmación que le permite confirmar o cancelar la transacción de kanban.

3. Escoja la fila apropiada de identificación de kanban y luego seleccione Devolución en el menú Fila.
4. Para devolver un kanban, escoja la fila apropiada de identificación del kanban y luego seleccione Devolución en el menú Fila.

Opciones de proceso: Procesamiento de kanban

Modalidad

1. Introduzca un 1 para configurar la modalidad Abastecimiento de kanban. Si lo deja en blanco, se supone la modalidad Consumo de kanban. _____
2. Introduzca un 1 para solicitar la confirmación de una transacción. _____
3. Introduzca el Estado de kanban que se mostrará. Si lo deja en blanco, se mostrarán todos los estados. _____

Implícitos

1. Número de artículo (opcional) _____
2. Ubicación (opcional) _____
3. Introduzca el número de horas que equivalen a un día. El valor implícito es 8. _____
4. Introduzca el estado Cerrado par un programa de tarifas o una orden de trabajo. El valor implícito es 99. _____
5. Tipo de lista de material. Si lo deja en blanco, se usará M. _____
6. Número del empleado (opcional) _____

Proceso

1. Introduzca un 1 para solicitar automáticamente el procesamiento de Orden de trabajo (R31410) cuando se crea una orden de trabajo. _____
2. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Horas y cantidades. _____
3. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Salidas de material. _____
4. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Terminaciones de órdenes de trabajo. _____
5. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Confirmación del embarque. _____
6. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Transferencias de inventario. _____

Compras

1. Introduzca un 1 para crear una orden de compra _____

2. Introduzca un 1 para activar una Transacción EDI 862 _____

Versiones

Introduzca la versión de los siguientes programas. Si lo deja en blanco, se usará la versión ZJDE0001 a menos que se especifique otra.

1. Mantenimiento de encabezado de tasas (P3109) _____

2. Disponibilidad de piezas (P30205) _____

3. Registro de órdenes de trabajo (P48013) _____

4. Procesamiento de órdenes de trabajo (R31410) _____

5. Consulta de órdenes pendientes (P3160W) _____

6. Registro de órdenes de compra (P4310) _____

7. Impresión de órdenes de compra (R43500). Se usa para generar una transacción EDI 862. Si lo deja en blanco, se usará XJDE0011. _____

8. Recibos de órdenes de compra (P4312). Se solicitará en modalidad ciega. Si lo deja en blanco, se usará ZJDE0008. _____

9. Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) _____

10. Horas y cantidades (P311221) _____

11. Salidas de material (P31113) _____

12. Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114) _____

13. Transferencias de inventario (P4113) _____

14. Registro de órdenes de venta (P4210) _____

15. Confirmación de embarques (P4205) _____

Proceso de suministro de kanban por artículo

El suministro de kanban le permite tener acceso a todos los kanban que necesitan reabastecimiento de artículos almacenados o producidos en determinada ubicación de suministro. Después de ubicar artículos, dependiendo del estado de cada artículo, puede realizar uno de los siguientes cambios de estado en una ubicación de suministros:

- Devolución (1)
- Terminado (3)

El inventario y los estados se ven afectados de la siguiente manera:

- Una fase – el inventario se recibe inmediatamente, está disponible en la ubicación de consumo y el estado cambia a devuelto (1).
- Dos fases – se informa acerca de la terminación y transferencia por separado como se muestra a continuación:
 - La cantidad se termina en la ubicación de suministros y el estado del kanban cambia a terminado (3).
 - Después de que la cantidad ha sido recibida físicamente en la ubicación de consumo, se produce una transferencia de la ubicación de suministros a la ubicación de consumo y el estado del kanban cambia a Devuelto (1).



Para procesar un suministro de kanban por artículo

En el menú Programación basada en tasas (G3115), escoja Suministro de kanban.

1. En la pantalla Trabajo con Maestro de kanban, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucurs/planta
 - Nº de artículo
 - Ubicación
2. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para devolver un kanban proporcionado por la línea de producción (y la tasa u orden de trabajo que se creó) y haga clic en OK:
 - Turno
 - Proveedor
3. Escoja la fila apropiada de kanban y luego seleccione Devolución en el menú Fila.
4. Haga clic en Ok.

Opciones de proceso: Procesamiento de kanban

Modalidad

1. Introduzca un 1 para configurar la modalidad Abastecimiento de kanban. Si lo deja en blanco, se supone la modalidad Consumo de kanban. _____
2. Introduzca un 1 para solicitar la confirmación de una transacción. _____
3. Introduzca el Estado de kanban que se mostrará. Si lo deja en blanco, se mostrarán todos los estados. _____

Implícitos

1. Número de artículo (opcional) _____
2. Ubicación (opcional) _____
3. Introduzca el número de horas que equivalen a un día. El valor implícito es 8. _____
4. Introduzca el estado Cerrado par un programa de tarifas o una orden de trabajo. El valor implícito es 99. _____
5. Tipo de lista de material. Si lo deja en blanco, se usará M. _____
6. Número del empleado (opcional) _____

Proceso

1. Introduzca un 1 para solicitar automáticamente el procesamiento de Orden de trabajo (R31410) cuando se crea una orden de trabajo. _____
2. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Horas y cantidades. _____
3. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Salidas de material. _____
4. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Terminaciones de órdenes de trabajo. _____
5. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Confirmación del embarque. _____
6. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Transferencias de inventario. _____

Compras

1. Introduzca un 1 para crear una orden de compra _____

2. Introduzca un 1 para activar una Transacción EDI 862 _____

Versiones

Introduzca la versión de los siguientes programas. Si lo deja en blanco, se usará la versión ZJDE0001 a menos que se especifique otra.

1. Mantenimiento de encabezado de tasas (P3109) _____

2. Disponibilidad de piezas (P30205) _____

3. Registro de órdenes de trabajo (P48013) _____

4. Procesamiento de órdenes de trabajo (R31410) _____

5. Consulta de órdenes pendientes (P3160W) _____

6. Registro de órdenes de compra (P4310) _____

7. Impresión de órdenes de compra (R43500). Se usa para generar una transacción EDI 862. Si lo deja en blanco, se usará XJDE0011. _____

8. Recibos de órdenes de compra (P4312). Se solicitará en modalidad ciega. Si lo deja en blanco, se usará ZJDE0008. _____

9. Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) _____

10. Horas y cantidades (P311221) _____

11. Salidas de material (P31113) _____

12. Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114) _____

13. Transferencias de inventario (P4113) _____

14. Registro de órdenes de venta (P4210) _____

15. Confirmación de embarques (P4205) _____

Ordenes de trabajo y programas de tasas



Ordenes de trabajo y programas de tasas

Como parte de las actividades de programación, puede supervisar el progreso de las órdenes de trabajo, administrar las liberaciones de órdenes de trabajo y actualizar el estado de cualquier orden para mantener la eficacia de su programa de planificación de materiales. Cuando trabaja con programas, puede mostrar las órdenes de trabajo de manufactura por artículo, planificador, cliente, orden de trabajo principal, estado, tipo y prioridad o una combinación de éstos. También puede mostrar órdenes de trabajo por fecha de inicio o fecha solicitada. Puede configurar estos valores implícitos para la pantalla en las opciones de proceso.

Las opciones de proceso también determinan los valores implícitos de varios campos y controlan las versiones de las aplicaciones asociadas que se usan cuando tiene acceso a ellas. También puede tener acceso a la información relacionada, como órdenes de trabajo, órdenes de venta, órdenes de compra, listas de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación.

Después de que una orden de trabajo está en la planta, debe revisarla y verificar la capacidad en cada centro de trabajo por el que se ha programado la orden. Tal vez necesite cambiar un programa para asegurar la validez de Planificación de necesidades de materiales y Programa maestro de producción.

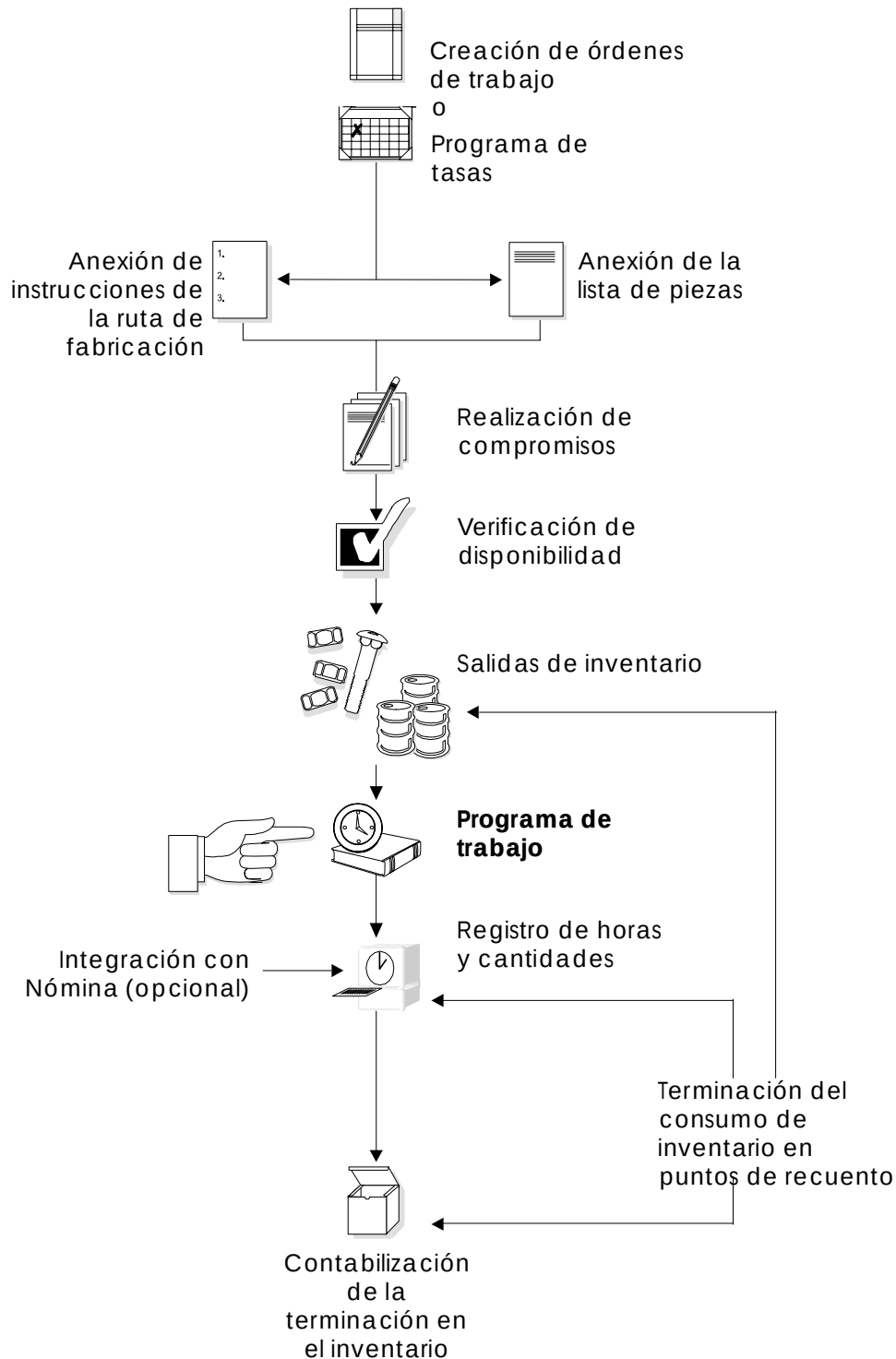
La programación de las órdenes de trabajo y los programas de tasas incluyen las siguientes tareas:

- ☐ Trabajo con programación de órdenes de trabajo
- ☐ Trabajo con programas repetitivos

Nota: si usa el sistema Planificación de necesidades de capacidad, lee las instrucciones de ruta de las órdenes de trabajo y los programas de tasas, y supervisa la carga de los centros de trabajo que intervienen. Esto le permite administrar efectivamente las cargas en los centros de trabajo para maximizar la producción y satisfacer la demanda programada.



El siguiente gráfico muestra la planta completa desde la creación de la orden de trabajo o encabezados de tasas, hasta la terminación. La mano en el gráfico indica el punto en el proceso en el que se programan las órdenes de trabajo y las tasas.



Trabajo con programación de órdenes de trabajo

Revise las órdenes de trabajo para verificar la capacidad en cada centro de trabajo por el que se programa el paso de la orden. Luego imprima la información de la programación y ejecute la producción en un centro de trabajo.

El trabajo con la programación de órdenes de trabajo incluye las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de información de órdenes de trabajo
- ☐ Impresión de información de programación de centros de trabajo

Revisión de información de órdenes de trabajo

Después de que una orden de trabajo está en la planta, debe revisarla y verificar la capacidad en cada centro de trabajo por el que se ha programado la orden. Cuando revisa una orden de trabajo, puede cambiar el estado, tipo, clasificación de prioridad, designación del código de congelamiento o el tipo de mensaje intermitente.

► Para revisar la información de órdenes de trabajo

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Mesa de trabajo de la planta.

Mesa de trabajo de la planta - [Trabajo con programación de órdenes]

Existen selecciones adicionales

Suc/planta:

Nº de artículo: Touring Bike, Red

Planificador:

Cliente:

OT principal:

Desde edo: Hasta: Busq ref cruz:

	Nº de OT	Tip or	Descripción	Número del artículo	Sucursal/planta	Cantidad pendiente
	451004	WO	W.O. Scheduling	220	M30	20
	451194	WO	W.O. Scheduling	220	M30	
	451418	WO	Touring Bike, Red	220	M30	
	451426	WO	Touring Bike, Red	220	M30	
	452445	WO	Operation Scheduling	220	D30	

1. En la pantalla Trabajo con programación de órdenes, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Sucursal /planta
2. Escoja un número de orden de trabajo y haga clic en Seleccionar.

Mesa de trabajo de la planta - [Actualización del estado de las órdenes de trabajo]

Nº/Tip/Cia ordn: Suc/planta:

Nº artículo: Touring Bike, Red

Ordenada/UM: EA

Nº lote/serie:

Cant.pendien: Busq refer cruzada:

Terminada: Fecha solicitada:

Desechada: Fecha de inicio:

Actualizaciones de estado

Estado: Material emitido: Men aviso: Programación de OT:

Tipo: Orden de compra: Conge Y/N: No congelar la orden:

Prioridad: Emergencia: Secuencia:

-
3. En la pantalla Actualización del estado de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los campos opcionales y haga clic en OK:

- Estado
- Tipo
- Prioridad
- Men aviso
- Conge Y/N
- Secuencia

Campo	Explicación
Actualizaciones de estado	Es un código definido por el usuario (00/SS) que indica el código de estado que desea que use el sistema como punto de inicio para seleccionar la información de la orden de trabajo. Puede introducir la información del código de estado de cualquiera de las siguientes formas: • Introducir una serie de estados mediante la introducción de los códigos tanto en el campo Desde como el campo Hasta. • Introducir solamente un código del campo Desde para ver las órdenes de trabajo que empiezan con un estado en particular. Por ejemplo, el campo Desde estado 10 despliega todas las órdenes de trabajo que tienen un estado de 10 o más. • Introducir solamente un código Hasta para ver las órdenes de trabajo que finalizan con un estado en particular. Por ejemplo, el campo Hasta estado 40 despliega todas las órdenes de trabajo que tienen un estado de 40 o menos.
Men aviso	Es un código definido por el usuario (00/WM) que indica un cambio en el estado de una orden de trabajo. El sistema indica una orden de trabajo cambiada con un asterisco en el campo de la pantalla de informe o consulta adecuados. El sistema resalta el mensaje intermitente en el campo Descripción de la orden de trabajo.

Opciones de proceso: Mesa de trabajo de programación de Manufactura

Edo/Artículo

1. Seleccione el límite de estados o el artículo.

Desde el estado de la OT
Hasta el estado de la OT
Número de artículo
Referencia cruzada de artículos

Direcciones

1. Seleccione Planeador y/o Cliente

N° de dirección-Planeador
N° de dirección-Cliente

Categorías

1. Seleccione las Categorías de la OT

Tipo de OT
Prioridad de la OT
Fase (Categoría 1)
Categoría 2
Categoría 3

Documento

1. Seleccione Tipo de documento de la OT

Tipo de documento de la OT

Versiones

1. Nota: Las versiones pasarán de forma automática a la versión ZJDE0001

Versión de Consulta de la OV
Versión de Consulta de la orden de compra
Versión de Terminaciones de la orden de trabajo
Versión Super backflush
Versión de Surtidos de inventario
Versión de Registro de orden de trabajo
Versión de Registro de orden de ventas
Versión de Registro de orden de compras
Versión de Lista de piezas de orden de trabajo
Versión de Lista de instrucciones de orden de trabajo

Consulte también

- *Apéndice A: Plazos* para obtener información acerca de la forma en la que el sistema calcula los plazos de una orden de trabajo

Impresión de información de programación de unidades de negocios

En el menú Funciones periódicas – Discreta (G3121), escoja Lista de despacho

Use la Lista de despacho para planear y ejecutar la producción de un centro de trabajos. El informe Lista de despacho incluye la información de la programación del centro de trabajo que aparece en la pantalla Consulta de la lista de despacho.

El sistema obtiene la información de programación de los centros de trabajo de los archivos Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112).

Trabajo con programas repetitivos

La fuerza que impulsa la fabricación repetitiva es la demanda. La programación de líneas de producción necesita que las herramientas se programen, se les asigne una secuencia y se balancee la producción, con base en la capacidad de cada línea de producción.

El trabajo con programas repetitivos incluye las siguientes tareas:

- ☐ Programación de artículos en una línea de producción
- ☐ Secuencia de tasas por esquema de clasificación

Nota: los usuarios del sistema Administración de calidad de J.D. Edwards pueden tener acceso al Registro de los resultados de prueba desde la pantalla Mesa de trabajo de terminaciones. Esto es útil cuando maneja información repetitiva y cantidades terminadas en el inventario para los artículos que requieren pruebas. Consulte *Registro de resultados de prueba* en la guía *Administración de calidad*.

Programación de artículos en una línea de producción

Use la Mesa de trabajo de programación de línea para programar las tasas y órdenes de trabajo de la familia de artículos producidos en una línea de producción. Esta mesa de trabajo muestra la información acerca de las tasas firmes y planificadas y las órdenes de trabajo. Después de corregir manualmente las cantidades programadas, puede firmar el programa. Use un rango de fechas para mostrar los días de trabajo de la línea de producción en el límite de fechas. Cuando crea una tasa o una orden de trabajo o cuando el sistema crea una tasa mediante la planificación, el sistema distribuye las cantidades uniformemente entre los días hábiles dentro del rango de fechas especificado. En la mesa de trabajo puede tener acceso a las siguientes pantallas:

- Selección de líneas alternativas
- División de líneas
- Estado de la producción
- Disponibilidad de artículos
- Programación maestra

Use División de líneas para trasladar las cantidades programadas de una línea a otra. Puede realizar una de las siguientes acciones:

- División de la producción entre dos líneas, lo cual puede crear un programa en la nueva línea
- Consolidación de la producción de dos líneas en una
- Transferencia de la producción de una línea a otra

Use Selección de líneas alternativas a fin de ver todas las líneas para las cuales existen relaciones de línea o de artículo para el artículo.

Nota: el sistema resalta los valores de exceso en límite de capacidad.

► Para programar artículos en una línea de producción

En el menú Procesamiento diario – Repetitivo (G3115), escoja Mesa de trabajo de programación de líneas.

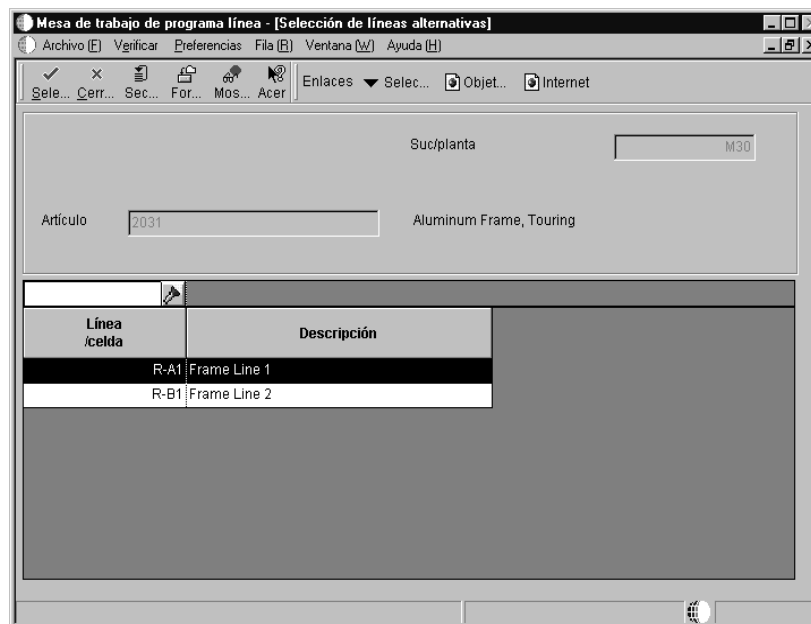
2º nº de art	Cód tur	06/13/05Programad	06/14/05Programad	06/15/05Programad	Programad	Progr
2031	1	32	32	32		
2032	1	80	80	80		
2033	2	66	66	66		

1. En Mesa de trabajo de programación de líneas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Línea/celda

2. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:
 - Desde la fecha
 - Hasta la fecha
3. Cambie cualquier cantidad programada según se necesite.

Si cambia la cantidad total y actualiza el programa, el sistema muestra una advertencia antes de que distribuya la nueva cantidad uniformemente en todo el rango de fechas. Debe actualizar el programa antes de que el sistema cambie el registro.

4. Para especificar una línea alternativa, escoja un registro y luego seleccione Línea alternativa en el menú Fila.



5. En Selección de línea alternativa, escoja la línea alternativa que desea seleccionar y haga clic en OK:
6. En la pantalla Mesa de trabajo de programación de líneas, escoja un registro y luego seleccione División de líneas en el menú Fila para mover cantidades.

Línea	Descripción	Cantidad	Fecha inicio	Fecha solicitada	Cód tur
R-A1	Frame Line 1	160	13/6/05	17/6/05	1

7. En la ventana División de líneas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para mover las cantidades programadas de una línea a otra:
 - Línea/celda
 - Cantidad ordenada
8. Para especificar información de turno y fecha, introduzca la información correspondiente:
 - Fecha solicitada
 - Fecha inicio
 - Cód tur
9. Para terminar la división, haga clic en OK.

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

Opciones de proceso: Mesa de trabajo de programación de líneas

Implícitos

1. Introduzca el código de estado por usar cuando consolida las tasas y las órdenes de trabajo _____
2. Introduzca el tipo de orden por usar en la selección de datos. (Opcional) _____
3. Introduzca el código de turno por usar en la selección de datos. (Opcional) _____
4. Introduzca el número de días por añadir a la fecha actual cuando la Fecha hasta es el valor implícito. (Opcional) _____

Mostrar

1. Código de estado usado para excluir tasas cerradas desde la mesa de trabajo. (El valor implícito es '99') _____
2. Introduzca un '1' para mostrar tarifas PLANEADAS y órdenes de trabajo. _____

Versiones

Introduzca la versión por usar en cada programa. Si lo deja en blanco, se usará la versión ZLDE0001.

1. Estado de producción (P31226) _____
2. Mesa de trabajo de la secuencia de líneas (P3156) _____
3. Ventana de líneas de división (P3156W) _____
4. Registro/cambio de programa tasas (P3109) _____
5. Consulta de oferta/demanda (P4021) _____
6. Revisiones del archivo de mensajes (P3411) _____
7. Registro de órdenes de venta (P4211) _____
8. Tarifas/órdenes de trabajo de manufactura (P48013) _____
- Introduzca la versión por usar.
Si lo deja en blanco, se usará la versión ZLJDE0004.
9. Disponibilidad de piezas (P30200) . _____

Secuencia de tasas por esquema de clasificación

Use Mesa de trabajo de secuencia de línea para asignar secuencias a las tasas después de programar la producción. Esta mesa de trabajo sólo muestra información acerca de las tasas reales, en periodos diarios. Configure las opciones de proceso si desea que el sistema asigne secuencias a las cantidades en los turnos o en los turnos y días. Debe actualizar el programa antes de que el sistema cambie el registro. Puede usar los siguientes criterios para asignar secuencias a las tasas:

- Código de categoría
- Número de secuencia

Los valores de códigos de categoría se determinan por medio de las opciones de proceso del programa Registro/cambio del programa de tasas. Empezando con el primer turno y día, el programa adelanta las cantidades que consumen la capacidad disponible. Use las opciones de proceso para controlar si se adelantan o retrasan estas cantidades en tiempo sólo en los turnos o en los turnos y los días. Este proceso coloca las cantidades programadas que exceden la capacidad disponible, dentro del rango de fechas seleccionado, en el último turno del último día.

Empezando con el primer turno y día y por número de secuencia, el programa adelanta las cantidades que consumen la capacidad disponible. Cuando se crea una nueva tasa, ésta inicia con el número 999999, por lo que pasa al final del turno quedando así después de cualquier tasa con una secuencia anterior. Puede modificar manualmente la secuencia implícita. Esto se logra cambiando el valor del número de secuencia de la nueva tasa, de una tasa existente o de ambas. Recuerde que el estado de la nueva tasa no puede ser mayor que el valor del estado de la tasa en la pantalla Constantes de manufactura. Después de corregir la secuencia, puede actualizar el programa a la fecha o programarlo nuevamente en una fecha posterior.

Para programar tasas por esquema de clasificación

En el menú Procesamiento diario – Repetitivo (G3115), escoja Mesa de trabajo de secuencia de líneas.

1. En Mesa de trabajo de secuencia de líneas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Línea/celda
2. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:
 - Vigente desde
 - Hasta
3. Para cambiar la secuencia de la tasa, introduzca la información correspondiente según sea necesario y haga clic en OK:
 - Cód tur
 - N° de secuen

Opciones de proceso: Mesa de trabajo de secuencia de líneas

Procesar

1. Introduzca un 1 para permitir la programación entre turnos. _____

2. Introduzca un 1 para permitir la programación entre días. Si se deja en blanco y se permite la programación entre turnos, las horas restantes de un día serán aplicadas al último turno del día. _____

NOTA: Para programar entre días, se debe permitir la programación entre turnos.

Implícitos

1. Introduzca el número de días por añadir a la fecha de hoy para la Fecha hasta vigente. (Opcional) _____

2. Introduzca el Código de estado que se utiliza para excluir las tasas de cierre de la Mesa de trabajo. (El valor implícito es '99'). _____

Horas y cantidades



Horas y cantidades

Conforme produce los artículos en una solicitud de trabajo, necesita registrar las horas transcurridas en la producción y el número de artículos (coproductos y subproductos de Manufactura de proceso) terminados en ese tiempo. Esto le permite controlar el avance y los costos reales y compararlos con las horas y cantidades estándar que estimó para el trabajo.

Si sus estimaciones son bastante exactas, puede dejar que el sistema introduzca por usted los valores estándar en los diferentes puntos de las instrucciones de la ruta de fabricación por medio de la aplicación Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123). O puede hacer que cada empleado introduzca su tiempo y cantidades terminadas.

El sistema Administración de plantas está conectado con el sistema Nómina de J.D. Edwards para que sólo tenga que introducir las horas y cantidades del empleado una sola vez. Un sólo registro le ahorra tiempo y reduce el riesgo de cometer un error de registro, al mismo tiempo que se asegura la uniformidad de los datos a lo largo de su compañía.

El sistema registra las horas y cantidades en el sistema Nómina y también en una orden de trabajo en el sistema Manufactura. Se pueden aplicar las horas y cantidades a una orden de trabajo específica para mantener la precisión de los datos de la contabilidad de manufactura y del costeo. Puede registrar las horas y cantidades por orden de trabajo o por empleado para poder registrar la información de los empleados a quienes se les paga a destajo y a los que se les paga por hora.

El sistema Administración de plantas maneja la información de horas y cantidades de la misma forma sin importar si la introdujo en la pantalla Registro de horas y cantidades o en la pantalla Registro de horas de Nómina. Si usa el sistema Nómina junto con Administración de plantas, debe usar la pantalla Registro de horas de Nómina para registrar la información de horas y cantidades.

Después de introducir horas y cantidades (ya sea en la pantalla Horas y cantidades o en la pantalla Registro de horas en nómina), puede revisarlas y corregirlas antes de contabilizarlas en el sistema Manufactura para el seguimiento y la contabilidad de costos posterior. Puede revisar las horas y cantidades en línea o por medio de un informe.



Nota: cuando cambia el estado de una operación de las instrucciones de la ruta de fabricación, el cambio no tiene efecto hasta que ejecuta la aplicación Actualización de horas y cantidades para actualizar el archivo Ruta de fabricación de la orden de trabajo (F3112).

El sistema almacena información del encabezado en la pantalla Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo en el archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801). El sistema almacena la información de detalle en el archivo Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122).

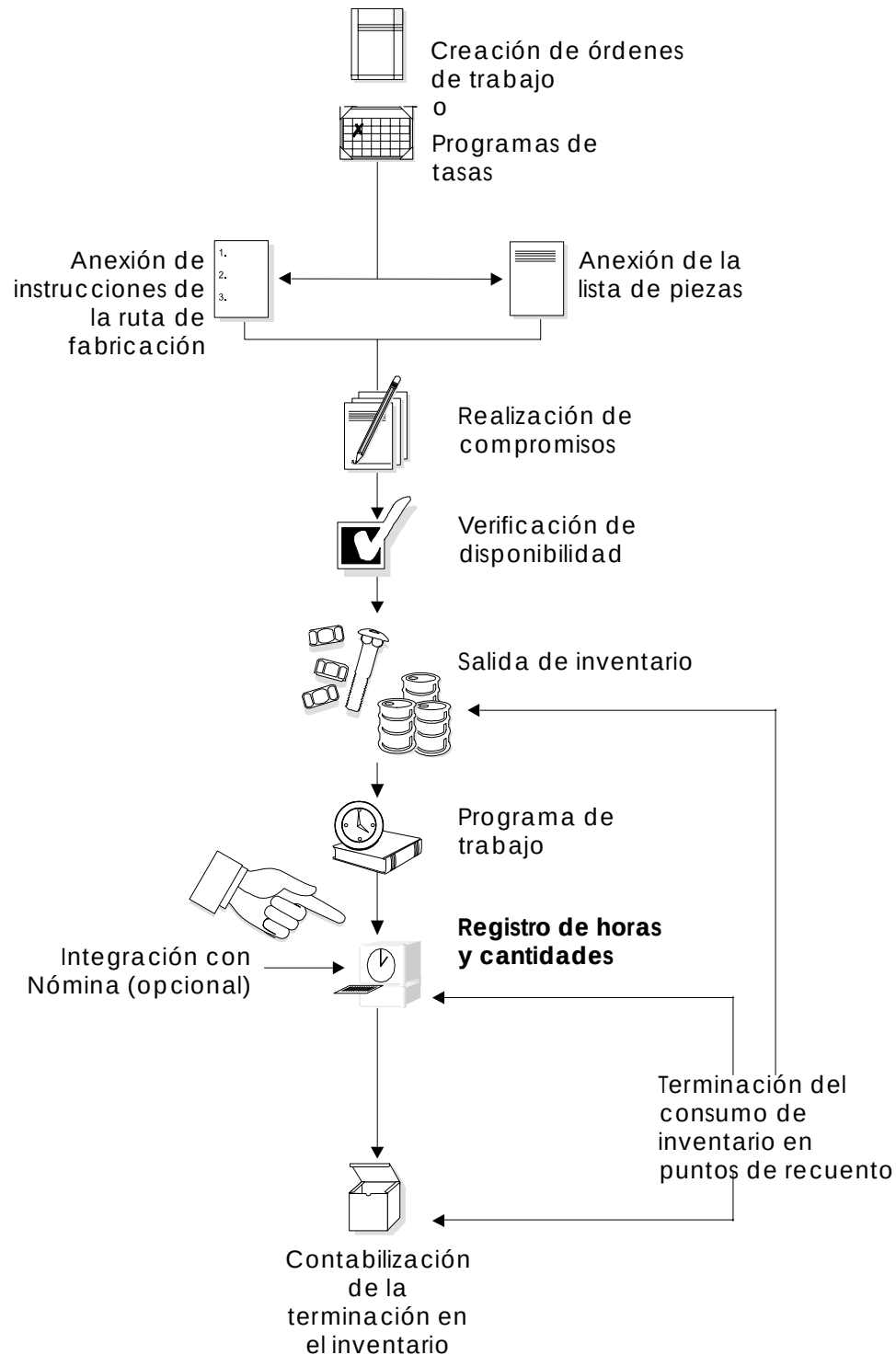
Las horas y cantidades incluyen las siguientes tareas:

- ☐ Registro de horas y cantidades
- ☐ Actualización de horas y cantidades
- ☐ Revisión de estados y transacciones

Nota: si usa el sistema Administración de la calidad, al registrar horas y cantidades reales en una orden de trabajo, puede realizar lo siguiente:

- Entrar a Registro de resultados de prueba de los artículos terminados que requieren una prueba
- Entrar al texto genérico del artículo principal
- Configurar las opciones de proceso de los lotes, órdenes de trabajo y estados de operación implícitos

El siguiente gráfico muestra el proceso completo desde la creación de una orden de trabajo o el encabezado de una programa de tasas hasta la terminación. La mano indica el punto en el proceso en el que introduce las horas y cantidades.



Consulte también

- *¿Qué sucede cuando registra horas y cantidades?* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos*
- *Trabajo con resultados de prueba* en la guía *Administración de la calidad*

Registro de horas y cantidades

Use la aplicación Horas y cantidades para cargar horas y cantidades reales a una orden de trabajo. Puede usar las opciones de proceso para mostrar la información en cualquiera de los siguientes formatos.

Formato del número de orden Este formato registra el tiempo y las cantidades de los pasos de instrucciones de fabricación por empleado.

Formato del número de empleado Este formato registra el tiempo y las cantidades de los pasos de instrucciones de fabricación por empleado.

Observe la siguiente información importante acerca del registro de horas y cantidades:

- Introduzca sólo una vez la cantidad terminada por número de secuencia de operación. La introducción por cada tipo de horas producirá una variación en el importe.
- Introduzca las horas usando el tiempo de inicio y final de cada registro o las horas reales hasta con dos decimales.
- Para revertir las cantidades terminadas o desechadas que haya introducido, introduzca la cantidad que desea revertir como una cantidad negativa.

Nota: cuando configura la opción de proceso Registro de horas de Manufactura en la ficha Manufactura de la aplicación Registro de horas de Nómina, la opción de proceso actualiza simultáneamente sus registros en el sistema Nómina y en la aplicación Horas y cantidades (P311221).

► Para introducir horas y cantidades

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Horas y cantidades.

N° de orden	N° del empleado	Número de equipo	N° de opera	Tp hrs	Cód turno	Hora inicio	Hora term	Horas	Can

1. En la pantalla Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Fecha de trabajo
 - Número de orden
2. Para introducir horas y cantidades, haga clic en Añadir

Horas y cantidades - [Revisión del registro de horas]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Ventana (W) Ayuda (H)

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

Fecha de trabajo: 10/10/00 Número de batch: 205

Número de orden: 451004 WO Touring Bike, Red

Número de artículo: 220 Touring Bike, Red

N° de orden	Número de empleado	N° de equipo	N° de operac	Tp hrs	Cód turno	Hora inicio	Hora final	Horas
451004								

Fila: 1

3. En la pantalla Revisión de registro de horas, introduzca la información correspondiente en los campos opcionales y haga clic en OK:
 - N° del empleado
 - Cód turno
 - Horas
 - Cantidad
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - N° de equipo
 - N° de operac
 - Tp hrs
 - Unid med
 - Edo
 - Tasa del empleado
 - Tarifa de equipo
 - Código razón

Campo	Explicación
Fecha trabajo	Es la fecha que identifica el período financiero en que se contabilizará la transacción. El archivo Constantes de contabilidad general especifica el límite de fechas de cada período financiero. Se puede tener hasta 14 períodos; por lo general, el período 14 es el que se usa para los ajustes de auditoría. El sistema edita este campo para PBCO (contabilización anterior a la fecha de corte), PYEB (saldo correspondiente al año anterior) y así consecutivamente.
Nº de operac	Es un número que se usa para indicar un orden de sucesión. En las instrucciones de ruta, es un número que da la secuencia de los pasos de fabricación o ensamblaje en la fabricación de un artículo. Puede dar seguimiento de los costos y tiempo de cargos por operación. En la lista de materiales, es un número que indica el paso de ruta en el proceso de fabricación o ensamblaje que requiere una parte especificada del componente. Usted define la secuencia de la operación después de crear las instrucciones de ruta para el artículo. El sistema Administración de planta usa este número en el proceso consumo de inventario/consumo anticipado de inventario por operación. En las órdenes de cambio de ingeniería, es un número que da la secuencia de los pasos de ensamblaje para el cambio de ingeniería. Para la manufactura repetitiva, es un número que identifica la secuencia en la que está programado que se produzca un artículo. Los campos Saltar a le permiten introducir una secuencia de operaciones con la que desea empezar el despliegue de la información. Puede usar decimales para añadir pasos entre pasos existentes. Por ejemplo, use 12.5 para añadir un paso entre los pasos 12 y 13. <i>Información específica del formato</i> Es el número de secuencia del paso de la ruta de la orden de trabajo, y es necesario introducirlo.

Campo	Explicación
Tp hrs	Es un código que indica el tipo de horas introducido. Los valores admisibles son: 1 Horas de mano de obra ejecutada 2 Horas de preparación de mano de obra 3 Horas de máquina 4 Cantidades terminadas 5 Cantidades desechadas 9 Misceláneos (entre estos la bonificación de la tasa por pieza)
Horas	Es el número de horas asociado con cada transacción.
Tarifa de equipo	Es un código que representa el importe que desea cobrar por el trabajo. Cada pieza del equipo puede tener diferentes tasas de facturación según el código de la tasa. La tasa de facturación del equipo puede constar de hasta diez tasas diferentes. Por ejemplo: Tasa de facturación = 200 100 Tasa 1 (Componente de propiedad) 25 Tasa 2 (Componente de operación) 50 Tasa 3 (Componente de mantenimiento) 25 Tasa 4 (Componente de otros costos) Al contabilizar los registros de tiempo en el Libro mayor, el sistema reconoce los créditos en las cuentas de ingresos de cada uno de los componentes de la tasa. Esto le permite separar porciones de la facturación del equipo por tipo de costo. Nota: No se requiere que use componentes de tasa.

Opciones de proceso: Registro de tiempo de orden de trabajo

Despliegue

1. Introduzca un 1 para que la pantalla muestre el formato N° de orden. Si lo deja en blanco, la pantalla mostrará el formato Empleado.

Implícitos

1. Introduzca el tipo de documento asociado con Actividad de planta.

Verificaciones

1. Introduzca el Código de estado límite, después del cual no se puede introducir Actividad de planta.
2. Introduzca un 1 para verificar que, para una determinada operación, el total de la cantidad terminada más el rechazo no exceda la Cantidad en operación. Si lo deja en blanco, no se realizará la verificación.
3. Introduzca un 1 para impedir que se introduzca la tarifa del empleado en la pantalla. Déjelo en blanco para que se muestren las tarifas del empleado.

Versiones

Introduzca la versión de cada aplicación. Si lo deja en blanco, se usará ZJDE0001.

1. Revisiones de resultados de prueba (P3711)
2. Mesa de trabajo de programación de manufactura (P31225)
3. Estado de la producción (P31226)
4. Actualización de horas y cantidades (R31422) (Valor implícito - XJDE0001)

Actualización de horas y cantidades

Para procesar las horas y cantidades y enviarlas al sistema Manufactura, debe ejecutar la aplicación en batch Actualización de horas y cantidades. Esta aplicación actualiza el archivo Ruta de fabricación de la orden de trabajo (F3112) y proporciona los datos actuales a las aplicaciones de contabilidad de manufactura. Antes de que se actualicen los datos, puede localizarlos y realizar los cambios necesarios. Después de ejecutar esta aplicación, no puede localizar los datos en la pantalla Horas y cantidades.

Puede contabilizar transacciones de horas y cantidades por cualquiera de los métodos siguientes:

- Ejecución de la aplicación en batch Actualización de horas y cantidades en el menú
- Selección de actualización en línea de la pantalla Horas y cantidades

El método de contabilización que use depende de la forma en la que introduzca los datos de la transacción, como se muestra a continuación:

- Si usa la aplicación Consumo de inventario en puntos de pago para introducir horas y cantidades, las transacciones de las cantidades se contabilizan en tiempo real. Sin embargo, debe ejecutar la aplicación Actualización de horas y cantidades para contabilizar las horas. El consumo de inventario en puntos de pago introduce las transacciones en el punto de las instrucciones de la ruta de fabricación que usted especifique.
- Si usa la aplicación Consumo de inventario en puntos de pago, debe ejecutar la aplicación de actualización o localizar los datos en la pantalla Horas y cantidades, y luego usar la selección de actualización en línea en el menú Pantalla.
- Si introduce los datos de la transacción en la pantalla Horas y cantidades, puede usar la selección del menú Pantalla o la selección de la actualización en línea para ejecutar la actualización.

La actualización de horas y cantidades incluye las siguientes tareas:

- ☐ Actualización manual de horas y cantidades
- ☐ Actualización de horas y cantidades por batch

Actualización manual de horas y cantidades

El sistema sólo contabiliza los registros que se encuentran en la sesión de registro actual. Por lo tanto, si sale de la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento después de introducir los datos de la transacción, debe localizar los datos en la pantalla Horas y cantidades y cambiar los registros para actualizarlos en el sistema.

La actualización toma la horas y las cantidades registradas en relación con las operaciones de órdenes de trabajo y las actualiza en sus campos correspondientes del archivo Ruta de fabricación de órdenes de compra (F3112). Después de la actualización, la pantalla se despeja y desaparecen los registros que se procesaron. El sistema introduce una P en el campo Código procesado en cada registro que actualiza para impedir que se actualice nuevamente.

Para actualizar manualmente horas y cantidades

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Horas y cantidades.

1. En la pantalla Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Fecha de trabajo
2. Escoja la fila con la operación adecuada y el número de empleado y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Revisiones de registro de horas, seleccione las filas (o registros) para actualizar y después escoja Actualización en el menú Pantalla.

Consulte también

- *Registro de horas y cantidades* para revisar las opciones de proceso de Horas y cantidades

Actualización de horas y cantidades en batch

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Actualización de horas y cantidades.

Debe actualizar sólo aquellos registros que no se hayan contabilizado. Los registros que no se han contabilizado tienen en blanco el campo Código de procesado. Ejecute la aplicación de actualización para contabilizar las transacciones. Use la selección de datos para actualizar los registros que no se hayan contabilizado aún. El sistema obtiene la información de las horas y las cantidades del archivo Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122).

Opciones de proceso: Actualización de horas y cantidades de órdenes de trabajo

Interoperabilidad

1. Tipo de transacción

Un tipo específico de transacción
Blanco Sin procesamiento de transacciones de salida

2. Subsistema de salida UBE

1 Se llamará al UBE
Blanco No se llamará al UBE

CSMS

1. Asientos de diario del CSMS

1 Crear los asientos de diario del CSMS
Blanco No crear los asientos de diario del CSMS

2. Contabilidad flexible

1 Usar la contabilidad flexible
Blanco No usar la contabilidad flexible

3. Fecha del Libro mayor general

Una fecha específica
Blanco Usar la fecha en curso

4. Libro mayor auxiliar

1 Usar el número de la orden como valor implícito
Blanco No usar el número de la orden como valor implícito

5. Tipo de documento

Un tipo específico de documento
Blanco El valor implícito es IH

Revisión de estados y transacciones

Después de introducir horas y cantidades puede revisar la información en línea o mediante un informe.

La revisión de estados y transacciones incluye las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de estado de las horas
- ☐ Revisión de estado de las cantidades
- ☐ Revisión de estado de las cantidades de operación
- ☐ Revisión de transacciones de horas y cantidades

Revisión de estado de las horas

Puede revisar la información de las órdenes de trabajo antes de introducir las horas en el sistema. Puede mostrar las horas reales de máquina, mano de obra y preparación introducidas para cada operación asociada con una orden de trabajo. También puede tener acceso a la pantalla Revisión de horas, en la que puede revisar los valores reales, estándar y de variación de las horas. Puede actualizar estos valores para la operación.

Antes de comenzar

- ☐ Antes de que se muestren los registros en la pantalla del estado, debe realizar una de las siguientes acciones:
 - Introducir las horas en la pantalla Horas y cantidades y ejecutar Actualización de horas y cantidades.
 - Usar la función de actualización en línea para contabilizar los registros.

► Para revisar el estado de las horas

En el menú Elaboración diaria de informes – Discreta (G3112), escoja Estado de las horas de la orden

# sec oper	Descripción	Horas reales de máquina	Horas reales mano de obra	Horas reales preparación	Edo oper
10,00	Assembly				
20,00	Assembly				
30,00	Assembly				
40,00	Assembly				
50,00	Test / Inspect				
60,00	Package				

1. En la pantalla Trabajo con estado de órdenes de trabajo – Horas, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Nº de orden
2. Escoja un número de secuencia de operación y haga clic en Seleccionar.

	Máquina	Mano de obra	Preparación
Real			
Estándar		5,00	
Variación		5,0000	
% de variación		100,00	

3. En la pantalla Estado de órdenes de trabajo – Revisiones de horas, revise los siguientes campos bajo los encabezados de Máquina, Mano de obra y Configuración y haga clic en OK:
- Real
 - Estándar
 - Variación
 - % de variación

Campo	Explicación
Real	Son las horas reales de la máquina registradas y cotejadas con la orden de trabajo.
Estándar	Son las horas de máquina estándar que se espera que tome la producción normal de este artículo.
Variación	La cantidad de variación, horas o cantidad asociados con una operación.
% de variación	El importe de variación dividido por el importe estándar.

Revisión del estado de las cantidades

Puede mostrar las cantidades introducidas en relación con las operaciones programadas de una orden de trabajo, incluyendo la cantidad real ordenada, terminada y desechada en cada operación. También puede tener acceso a la pantalla Revisión de cantidades, en la que puede revisar los valores reales, estándar y de variación de las horas. Puede actualizar estos valores para la operación.

Antes de comenzar

- ☐ Antes de que se muestren los registros en la pantalla del estado, debe realizar una de las siguientes acciones:
 - Introducir las horas en la pantalla Horas y cantidades y ejecutar Actualización de horas y cantidades.
 - Usar la función de actualización en línea para contabilizar los registros.
 - Consulte *Actualización de horas y cantidades*.

► Para revisar el estado de las cantidades

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Estado de las cantidades de la orden.

Nº se opera	Descripción	Cantidad terminada	Cantidad desechada	U M	Edo oper	Porcentaje rendimiento
10,00	Assembly			EA		
20,00	Assembly			EA		
30,00	Assembly			EA		
40,00	Assembly			EA		
50,00	Test / Inspect			EA		
60,00	Package			EA		

1. En la pantalla Trabajo con estado de órdenes de trabajo – Cantidades, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Nº de orden
2. Escoja un número de secuencia de operación y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Estado de órdenes de trabajo – Revisiones de cantidades, revise los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Terminada
 - Estándar
 - Variación
 - En la operación
 - Desechado
 - Desecho variación

Campo	Explicación
Terminada	Es el número de unidades que está comprometido para envío en el registro de las órdenes de ventas, utilizando la unidad de medida introducida o la primaria definida para este artículo. En el sistema de manufactura y registro del tiempo de la orden de trabajo, este campo pudiera indicar las cantidades completadas o desechadas. El tipo de cantidad es determinado por el código de tipo que se haya introducido.

Campo	Explicación
Estándar	Cantidad de unidades afectada por esta transacción.
En la operación	Es la cantidad que se encuentra físicamente en ese nivel en el centro de trabajo.
% rendimiento	Es el porcentaje que se va a asignar a los diferentes elementos de la nómina. Según el programa que se vaya a llamar, esto puede representar varios tipos de porcentajes como Porcentaje de propinas consideradas salarios en comparación con Salarios totales.

Revisión del estado de cantidades de operación

Puede mostrar las instrucciones de la ruta de fabricación, la cantidad en operación, la terminada y la desechada de una orden de trabajo, incluyendo la cantidad terminada proyectada y el rendimiento proyectado de cada operación y de toda la orden. Las opciones de proceso le permiten definir los valores implícitos de los estados Desde y Hasta.

► Para revisar el estado de cantidades de operación

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Consulta de las cantidades de operaciones.

The screenshot shows a software window titled 'Consulta de cantidades de operación - [Trabajo con cantidades de operaciones]'. It contains a menu bar (Archivo, Verificar, Preferencias, Ventana, Ayuda), a toolbar with icons for selection, search, and other functions, and a form for search criteria. The form includes fields for 'Nº de orden' (451004), 'Sucursal/plant' (M30), 'Nº de artículo' (220), 'Desde la fecha' (15/6/98), 'Hsta' (blank), 'Termina proyecta' (12000), and 'Rendim proyecta' (800,0000). Below the form is a table with the following data:

Nº de orden	Tp or	Nº se opera	Edo oper	Descripción	Cantidad en operación	Cantidad terminada	Cantidad desechada
451004	WO	10,00		Assembly	10		
451004	WO	20,00		Assembly	10		
451004	WO	30,00		Assembly	10		
451004	WO	40,00		Assembly	10		
451004	WO	50,00		Test / Inspect	10		
451004	WO	60,00		Package	10		

1. En la pantalla Trabajo con cantidades de operaciones, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucursal/plant
 - N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Consulta de cantidades de operación, revise los siguientes campos y haga clic en Cancelar:
 - Fecha termina
 - Termina proyecta
 - Rendim

Opciones de proceso: Consulta de cantidad de operaciones

Implícitos

Información sobre el estado

1. Desde el estado
2. Hasta el estado

Revisión de las transacciones de horas y cantidades

En el menú Elaboración diaria de órdenes – Discreta (G3112), escoja Prueba de horas y cantidades.

El informe Prueba de horas y cantidades enumera todas las horas de mano de obra y las cantidades terminadas que se registran en relación con una orden de trabajo. Puede imprimir las transacciones de horas y cantidades que se han introducido y revisarlas antes de contabilizarlas en el sistema Libro mayor. Antes de contabilizar las transacciones, se pueden cambiar y actualizar. Después de contabilizarlas, no pueden cambiarse. El sistema obtiene la información de las horas y las cantidades del archivo Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122).

Terminaciones



Terminaciones

Cuando termina la producción de artículos en la planta, necesita registrar en el sistema de las entradas en inventario de productos terminados. Las transacciones de terminación que introduce en el sistema Administración de plantas actualizan los registros de cantidad de artículos en el sistema Administración de inventario.

Use las aplicaciones Consumo de inventario en puntos de recuento y Terminación para registrar las terminaciones en la orden de trabajo, y la aplicación Mesa de trabajo de terminaciones para registrar terminaciones del programa de tasas.

Las terminaciones incluyen las siguientes tareas:

- ☐ Terminación de órdenes de trabajo discretas
- ☐ Terminación de órdenes de trabajo de proceso
- ☐ Terminación de programas de tasas

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

Integración de Administración de inventario

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



Integración de Administración de almacenes

Si procesa transacciones de una sucursal/planta que usa el control de almacenes, aparece la ventana Detalle de ubicaciones cuando introduce las transacciones de consumo de inventario y se crea un segundo registro de información de detalle de ubicaciones. En este caso, seleccione los registros de Información de detalle de ubicaciones para el procesamiento. Para asegurarse de que existe compatibilidad en las cantidades del archivo Información de detalle de ubicaciones (F4602), debe hacer una selección en la pantalla. Se muestra la cantidad original que se procesa por medio de esta aplicación de transacciones, usando la ventana Detalle de ubicaciones, en la parte superior de la ventana Consumo de inventario en puntos de recuento.

Si el artículo que se procesa tiene una estructura de unidades de medida o contenedores de almacenamiento, el sistema los introduce en el área de detalle de la ventana Detalle de ubicaciones. A pesar de que puede modificar estos valores, el sistema realiza las siguientes verificaciones:

- La unidad de medida primaria en la estructura y el último nivel especificado son admisibles con base en las conversiones de unidad de medida del Maestro de artículos.
- Las unidades de medida se muestran de mayor a menor.
- La estructura da como resultado conversiones de números enteros entre las unidades de medida.

El sistema permite valores de unidad de medida bajo las siguientes condiciones:

- Cada unidad de medida sólo puede contener una cantidad parcial de esa unidad de medida.
- Sólo puede llenar en exceso las unidades de medida tipo tarima en la forma en la que se define en la pantalla Definición de UM por artículo o por grupo de artículos.

El sistema siempre muestra esta pantalla cuando añade inventario a la sucursal/planta excepto cuando se extrae el inventario y sólo se encuentra un registro de detalle de ubicación en dicha ubicación. En este caso, la cantidad se extrae automáticamente en el detalle de una sola ubicación.

Integración de Administración de calidad

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

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

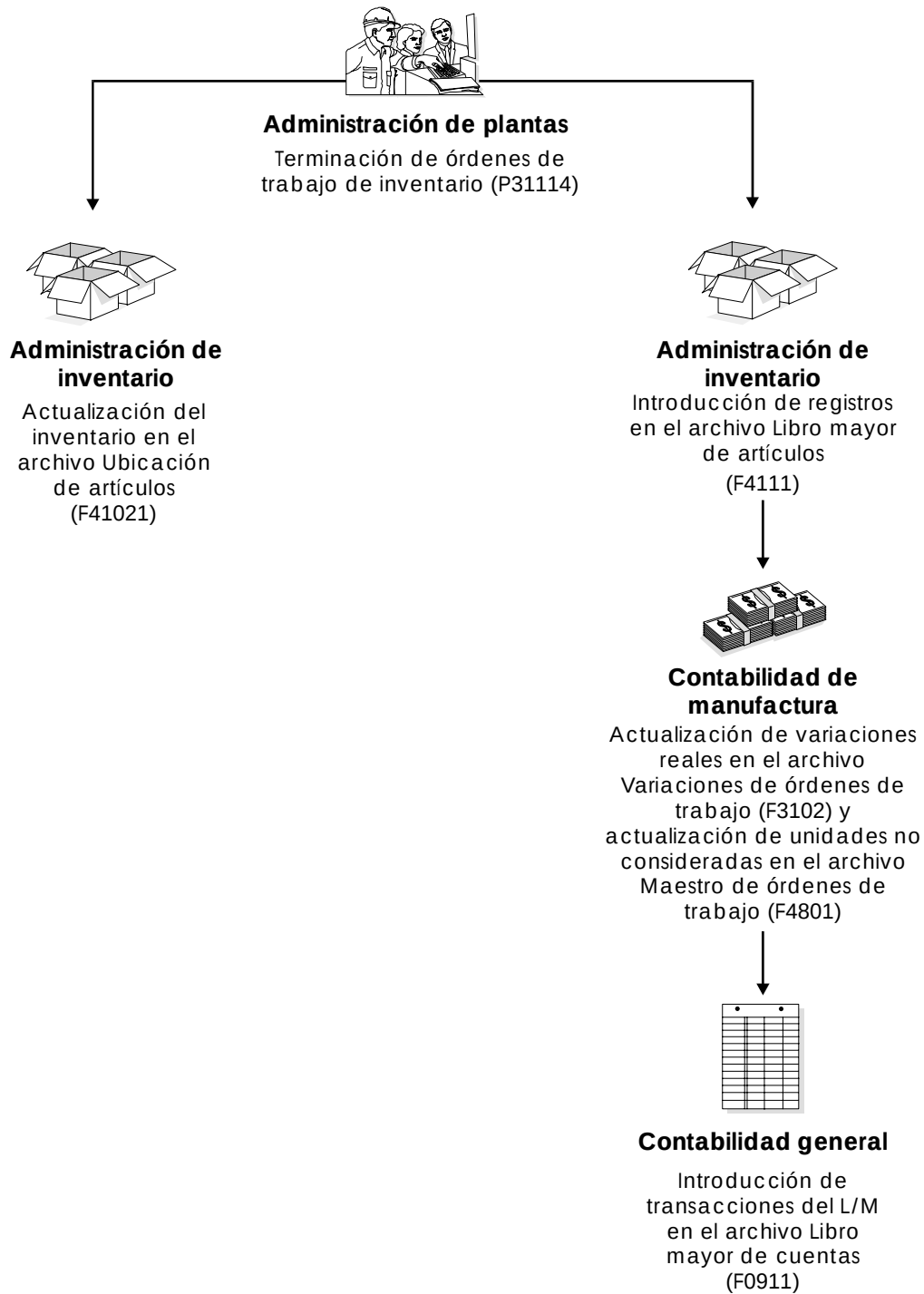
Al introducir la terminación de la orden de trabajo, incluyendo la cantidad terminada y la desechada, puede realizar lo siguiente:

- Entrar al Registro de resultados de prueba de cualquier artículo que requiera una prueba posterior a su terminación.
- Revisar el texto genérico de la orden de trabajo.
- Configurar las opciones de proceso de los lotes, órdenes de trabajo y estados de operación implícitos.

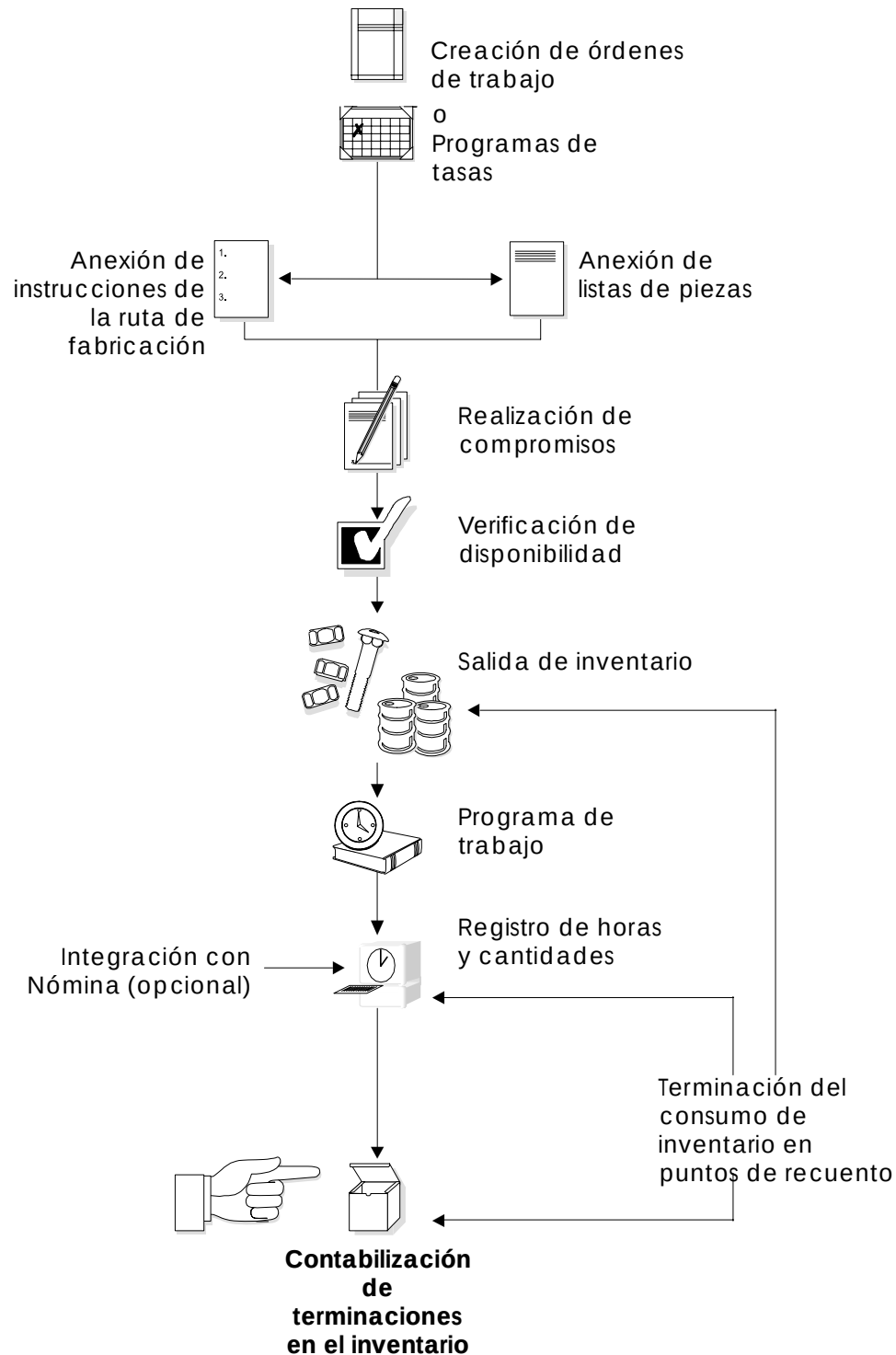
Al realizar el consumo de inventario de mano de obra y materiales de una orden de trabajo, puede hacer lo siguiente:

- Entrar a Registro de resultados de prueba de cualquier artículo que requiera una prueba.
- Revisar el texto genérico del artículo principal y de sus operaciones.

El sistema actualiza varios archivos una vez que se completan las órdenes de trabajo o los programas de tasas. El siguiente gráfico identifica estos archivos.



El siguiente gráfico muestra el proceso desde el encabezado de la orden de trabajo o el programa de tasas hasta su terminación. La mano en el gráfico indica el punto en el proceso en el que se hace la terminación.



Consulte también

- *Familiarización con procesamiento de lotes* para obtener más información acerca del control de lotes.
- *¿Qué sucede cuando registra terminaciones?* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos*.

Terminación de órdenes de trabajo discretas

Cuando termina la producción de artículos en la planta, necesita registrar en el sistema de las entradas en inventario de productos terminados. Las transacciones de terminación que introduce en el sistema Administración de plantas actualizan los registros de cantidad de artículos en el sistema Administración de inventario.

Use las aplicaciones Consumo de inventario en puntos de recuento y Terminación para registrar las terminaciones de productos. Use estas aplicaciones para realizar una de las siguientes dos funciones:

- Elaborar informes de todos los artículos como terminados cuando toda la orden de trabajo esté terminada.
- Elaborar informes de las terminaciones parciales conforme ocurran durante todo el proceso de producción

El momento que escoja para informar acerca de las terminaciones depende de factores relacionados con el tiempo del ciclo de producción. Dependiendo de la naturaleza del artículo manufacturado, puede informar acerca de las terminaciones parciales o de todas las terminaciones en una transacción. Cuando elabora informes de terminaciones parciales puede también indicar la etapa o el avance logrado en una orden en producción e identificar cualquier retraso en el proceso de producción.

Cuando use la aplicación Terminación para terminar más cantidad de la que se ordenó, el sistema resalta el campo Cantidad terminada y le advierte que si termina la cantidad indicada, se generará una terminación excesiva.

Si existe una terminación previa de una orden de trabajo, el sistema muestra la información en los campos Lote, Nivel de calidad o Potencia y Estado. También, si introduce una cantidad, el sistema añade inventario al lote en el nivel de calidad o potencia determinados y con el estado actual.

Las órdenes de trabajo discretas se terminan usando una o más de las siguientes tareas correspondientes:

- ☐ Terminación de órdenes de trabajo sin consumo de inventario
- ☐ Trabajo con consumo de inventario
- ☐ Terminación de cantidades parciales en órdenes de trabajo

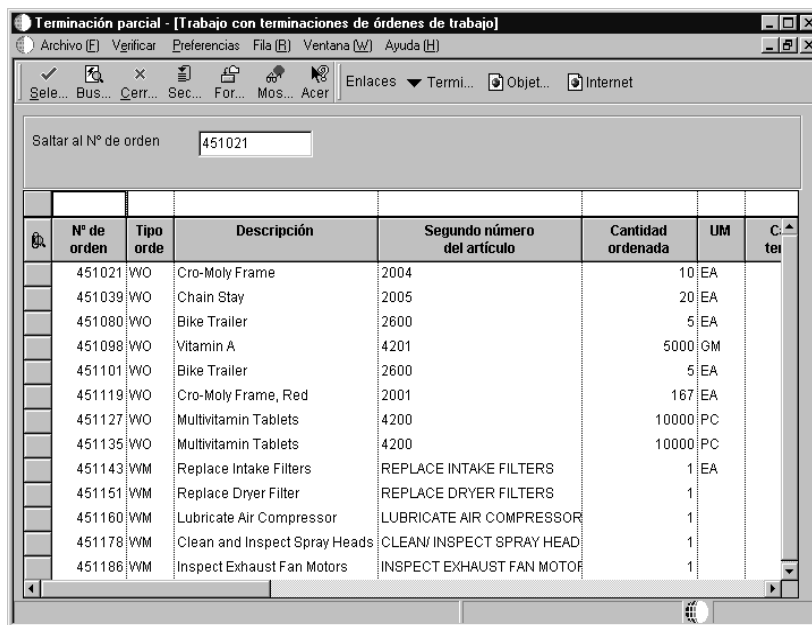
- ☐ Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento
- ☐ Procesamiento de órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación
- ☐ Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie

Terminación de órdenes de trabajo sin consumo de inventario

Use la aplicación Terminación parcial o Terminación total para registrar terminaciones sin tener que realizar consumo de inventario de los materiales.

► Para terminar órdenes de trabajo sin consumo de inventario

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Terminación parcial.



The screenshot shows a software window titled 'Terminación parcial - [Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo]'. 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', 'Termini...', 'Objet...', and 'Internet'. Below the toolbar is a text field labeled 'Saltar al N° de orden' with the value '451021' entered. Below this is a table with the following data:

	N° de orden	Tipo de orden	Descripción	Segundo número del artículo	Cantidad ordenada	UM	C. tei
	451021	WO	Cro-Moly Frame	2004	10	EA	
	451039	WO	Chain Stay	2005	20	EA	
	451080	WO	Bike Trailer	2600	5	EA	
	451098	WO	Vitamin A	4201	5000	GM	
	451101	WO	Bike Trailer	2600	5	EA	
	451119	WO	Cro-Moly Frame, Red	2001	167	EA	
	451127	WO	Multivitamin Tablets	4200	10000	PC	
	451135	WO	Multivitamin Tablets	4200	10000	PC	
	451143	WM	Replace Intake Filters	REPLACE INTAKE FILTERS	1	EA	
	451151	WM	Replace Dryer Filter	REPLACE DRYER FILTERS	1		
	451160	WM	Lubricate Air Compressor	LUBRICATE AIR COMPRESSOR	1		
	451178	WM	Clean and Inspect Spray Heads	CLEAN/ INSPECT SPRAY HEAD	1		
	451186	WM	Inspect Exhaust Fan Motors	INSPECT EXHAUST FAN MOTOR	1		

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Arts termin por almacenarse
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
5. Para introducir la información correspondiente en una orden de trabajo en una ubicación diferente a la primaria, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ubicación
 - N° lote/serie

Si usa costeo real, puede completar una orden de trabajo sólo para una ubicación y lote.

Campo	Explicación
U de M	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).

Opciones de proceso para Terminación de órdenes de trabajo (P31114)

Ficha Valores implícitos

Use estas opciones de proceso para especificar los valores implícitos de los tipos de documento y códigos de estado que usa el sistema cuando realiza terminaciones de inventario:

1. Tipo de documento

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de documento implícito que se asocia con una terminación de inventario. El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y propósito del documento. Introduzca el tipo de documento por usar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Tipo de documento (sólo Manufactura)

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de documento implícito que se asocia con una transacción de desecho de inventario. El sistema crea la transacción de desecho del programa Terminación de órdenes de trabajo (P31114). El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y propósito del documento. Introduzca el tipo de documento por usar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Código de estado (Opcional)

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado del encabezado de la orden de trabajo. El código de estado es un código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Códigos de retención de lotes

Use estas opciones de proceso para especificar los códigos de retención de lote en los que el sistema procesa una terminación. Puede introducir hasta cinco códigos de retención de lotes.

Si introduce un asterisco en cualquiera de estos campos, el sistema procesa terminaciones en todos los lotes retenidos. Además, si deja estos campos en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en cualquiera de los lotes retenidos.

1. Código #1 de retención de lote

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

2. Código #2 de retención de lote

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

3. Código #3 de retención de lote

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

4. Código #4 de retención de lote

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

5. Código #5 de retención de lote

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

Ficha Ordenes de venta

Use estas opciones de proceso para especificar la información que el sistema necesita para procesar las terminaciones que se asocian con las órdenes de venta.

1. Números de terminación de lote y de ubicación de la terminación

Use esta opción de proceso para especificar el número que usa el sistema para el número de lote de terminación y para la ubicación de la terminación. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema usa el número de la orden de ventas como el número del lote de terminación.
- 2 El sistema usa el número de la orden de ventas como la ubicación de terminación y el número de línea de la orden de ventas como el número del lote de terminación.
- 3 El sistema usa el número de la orden de trabajo como el número del lote de terminación.

2. Campos Número de lote y Ubicación de lote

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza los campos Número de lote y Ubicación de lote en la línea de detalle de la orden de venta con el lote de la orden de trabajo y la ubicación. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no actualiza la orden de venta.

- 1 El sistema actualiza la orden de venta.

3. Valor implícito de código de estado siguiente

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado siguiente para la orden de ventas. Esta opción de proceso sólo se usa si la opción de proceso Actualización de orden de ventas se configura para hacer actualizaciones.

El código de estado es el código definido por el usuario (40/AT) que identifica la actividad o el estado del documento. Introduzca el código de estado para usar como valor implícito o escójalos de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema usa el estado siguiente de la orden de venta de las reglas de actividad de órdenes.

4. Actualización del código de estado siguiente

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza el código de estado siguiente en una orden de ventas relacionada. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no actualiza el estado siguiente para una orden de venta.

- 1 El sistema actualiza el estado siguiente para una orden de venta.

5. Pantalla Despliegue liberación de órdenes atrasadas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la pantalla Liberación de órdenes atrasadas para los artículos de órdenes atrasadas terminadas. Si el sistema muestra la pantalla, puede visualizar los artículos que se encuentran en las órdenes atrasadas y embarcarlos inmediatamente. También puede visualizar qué órdenes atrasadas existen y establecer el orden de prioridad para ellas. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no muestra la pantalla Liberación de órdenes atrasadas.
1 El sistema muestra la pantalla Liberación de órdenes atrasadas.

Si escoge esta opción de proceso, introduzca la versión del programa Liberación de órdenes atrasadas (P42117) de la opción de proceso Liberación de órdenes atrasadas (ficha Ordenes de venta).

6. Liberación de órdenes atrasadas (P42117)

Use esta opción de proceso para especificar el código de resumen que usa el sistema para terminar el inventario con los artículos de órdenes atrasadas. El sistema especifica la versión cuando se configura la opción de proceso para mostrar el programa Liberación de órdenes atrasadas (P42117).

Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Liberación de órdenes atrasadas. Esta versión controla la forma en la que el programa Liberación de órdenes atrasadas muestra la información.

Ficha Manufactura de proceso

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema permite coproductos y subproductos no planificados y si el sistema los emite por separado o juntos.

1. Permitir coproductos y subproductos no planificados

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema permite coproductos y subproductos no planeados. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no procesa la terminación de los coproductos y subproductos no planificados.
1 El sistema procesa la terminación de los coproductos y subproductos no planificados.

2. Dar salida a coproductos y subproductos

Use esta opción de proceso para determinar si las salidas de ingredientes están vinculadas al artículo del proceso o con cada coproducto o subproducto que termina el sistema. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema emite ingredientes para el artículo del proceso.

1 El sistema emite ingredientes para los coproductos y subproductos.

Escoja 1 cuando emita ingredientes para los coproductos y subproductos. Esto le permite dar seguimiento de lotes hasta el producto final.

Ficha Administración de almacenes

Use estas opciones de proceso para especificar la forma en la que el sistema procesa las solicitudes de almacenamiento para la integración de Administración de almacenes.

1. Solicitudes de almacenamiento

Use esta opción de proceso para especificar la modalidad de almacenamiento dirigido que procesa el sistema. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no procesa las solicitudes de almacenamiento.

1 El sistema procesa sólo las solicitudes de almacenamiento.

2 El sistema procesa las solicitudes de almacenamiento cuando accede al subsistema.

Si especifica la modalidad 2, introduzca la versión del programa del subsistema que usa el sistema en la opción de proceso Solicitudes de almacenamiento de subsistema (ficha Administración de almacenes) en el programa Terminación de inventario de la orden de trabajo (P31114).

2. Solicitudes de almacenamiento del subsistema (P46171)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Controlador de selección de ubicaciones (P46171), si escoge la modalidad 2 (almacenamiento dirigido) para la opción de proceso Solicitudes de almacenamiento (ficha Administración de almacenes). El sistema usa esta versión cuando procesa las solicitudes de almacenamiento.

Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Controlador de selección de ubicaciones. Esta versión controla la forma en la que el programa Selección de ubicaciones muestra la información.

3. Almacén de paso de órdenes atrasadas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema coloca en un almacén de paso los artículos de órdenes atrasadas. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no coloca en un almacén de paso los artículos de órdenes atrasadas.

- 1 El sistema coloca en una almacén de paso los artículos de órdenes atrasadas. Si escoge 1, configure en blanco la pantalla Mostrar liberación de órdenes atrasadas (P31114), ficha Orden de venta.

Ficha Terminación

Use estas opciones de proceso para especificar los procesos que activa el sistema al terminar inventario usando la aplicación Terminación de inventario (P31114).

1. Consumo de inventario

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la pantalla Salidas de órdenes de trabajo (P31113) para emitir material basándose en la cantidad terminada después de que el sistema ejecuta un terminación de inventario satisfactoria. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no muestra las salidas de órdenes de trabajo.

- 1 El sistema muestra las salidas de órdenes de trabajo.
- 2 El sistema realiza una ejecución ciega del programa Salidas de órdenes de trabajo.

Si usa esta opción de proceso, especifique la versión del programa Salidas de orden de trabajo.

2. Salidas de órdenes de trabajo (P31113)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Salidas de órdenes de trabajo que usa el sistema. El sistema sólo requiere esta opción de proceso cuando se configura Salidas de órdenes de trabajo en ejecutar.

Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa. Esta versión controla la forma en la que el programa Salidas de órdenes de trabajo muestra la información.

3. Código de estado (sólo Manufactura)

Use esta opción de proceso para escoger el código de estado de la orden de trabajo en la cual o más allá de la cual el sistema no puede procesar. Cuando deja este campo en blanco, el sistema procesa las órdenes de trabajo en cualquier estado. Por ejemplo, si configura la terminación de inventario en 95 o más, entonces el sistema muestra un error.

4. Rutas de recepción (sólo Manufactura)

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema inicia el proceso para la ruta de recepción. Use esta opción de proceso para fines de inspección que le permiten pasar por el proceso antes de procesar terminaciones de inventarios. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no inicia el proceso para la ruta de recepción.

1 El sistema inicia el proceso para la ruta de recepción.

5. Número de lote

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema le permite modificar el número de lote. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no le permite modificar el número de lote.

1 El sistema le permite modificar el número de lote.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el campo del número de lote no queda protegido y permite el ingreso del usuario la primera vez que termina una orden de trabajo. Sin embargo, si el sistema finaliza una terminación parcial de esa orden de trabajo, el sistema protege el campo del número de lote. El sistema usa el número de lote para la primera terminación de esa orden de trabajo y para las demás terminaciones parciales.

Si tiene esta opción de proceso configurada en 1, puede modificar el número de lote aun cuando no haya realizado la terminación parcial de la orden de trabajo. El sistema no protege el campo de número de lote.

6. Cantidad negativa en existencia

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra un mensaje de erro cuando el material terminado fije la cantidad en existencia en una cantidad negativa. Los valores admisibles son:

1 El sistema muestra un mensaje de error para las cantidades negativas en existencia.

Blanco El sistema no muestra un mensaje de error para las cantidades negativas en existencia.

Ficha Versiones

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de las siguientes aplicaciones que usa el sistema en el proceso de terminación:

- Mesa de trabajo de escasez
- Registro de órdenes de trabajo
- Revisiones de resultados de pruebas

1. Mesa de trabajo de escasez (P3128)

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 escasez (P3118) desde la pantalla Detalles de la terminación de órdenes de trabajo.

Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Mesa de trabajo de escasez. Esta versión controla la forma en la que el programa Mesa de trabajo de escasez muestra la información.

2. Registro de orden de trabajo (P48013)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Revisiones de resultados de pruebas (P3711) desde la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo.

Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0002 del programa Revisiones de los resultados de prueba. Esta versión controla la manera en la que el programa Revisiones de los resultados de prueba muestra la información.

3. Revisiones de resultados de prueba (P3711)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Revisiones de resultados de pruebas (P3711) desde la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo.

Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0002 del programa Revisiones de los resultados de prueba. Esta versión controla la manera en la que el programa Revisiones de los resultados de prueba muestra la información.

Ficha Procesamiento de número de serie

Use estas opciones de proceso para especificar la forma en la que el sistema procesa las terminaciones de inventario cuando tiene números de serie anexados a las órdenes de trabajo.

1. Número de serie del lote

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema duplica el número de serie de un lote que existe en el sistema. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no duplica los números de serie de los lotes.

1 El sistema duplica los números de serie de los lotes.

2. Tipo de documento

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de documento que el sistema usa para las emisiones de números de lotes. El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y propósito del documento. Introduzca el tipo de documento 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 usa el valor IM. El sistema de valores IM carga el material a la orden de trabajo.

Ficha Interoperabilidad

Use estas opciones de proceso para especificar los valores implícitos del tipo de transacción que usa el sistema para procesar las transacciones de exportación y para identificar el subsistema de salida:

1. Tipo de transacción

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

2. Subsistema de salida

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema activa el subsistema después de que el programa Terminación de órdenes de trabajo (P31114) ha procesado satisfactoriamente una transacción de salida. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no activa el subsistema.

1 El sistema activa el subsistema.

Trabajo con consumo de inventario

Use la aplicación Terminación con consumo de inventario para registrar las terminaciones totales o parciales mientras realiza consumo de inventario de los materiales. La ejecución de esta aplicación completa la cantidad en las existencias.

El trabajo con consumo de inventario incluye las siguientes tareas:

- ☐ Terminación de órdenes de trabajo por medio de consumo de inventario
- ☐ Liberación de órdenes de venta atrasadas durante las terminaciones (opcional)
- ☐ *Administración de terminaciones usando la ruta de recepción* (opcional)

Antes de comenzar

- ☐ Configure las opciones de proceso correspondientes para tener acceso a la aplicación Salidas de inventario y para identificar la versión de la aplicación que se va a usar.

Terminación de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario

Las terminaciones se registran al realizar el consumo de inventario de materiales en la pantalla Terminación parcial o Terminación completa.



Para terminar órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Terminación con consumo de inventario.

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja una orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Arts termin por almacenarse
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT

- Para introducir la información correspondiente en una orden de trabajo en una ubicación diferente a la primaria, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Ubicació
- Nº lote/serie

Si usa costeo real, puede completar una orden de trabajo sólo para una ubicación y lote.

Nº del artículo	Descripción	# sec oper	Salidas	Fecha solicitud	Edo mat	Cantidad ordenada
2001	Touring Bike, Red	10,00			20	
2021	Touring Bike, Red	10,00			20	
2006	Touring Bike, Red	20,00			20	
2007	Touring Bike, Red	30,00			20	

- En la pantalla Revisiones de salidas de inventario, seleccione los artículos por surtir y después haga clic en OK.

Consulte también

- Terminación de órdenes de trabajo con consumo de inventario* para revisar las opciones de proceso de las Terminación de inventario de las órdenes de trabajo.

Liberación de órdenes de venta atrasadas durante terminaciones

El sistema Administración de órdenes de venta identifica de manera exclusiva los artículos que se fabrican como artículos de órdenes atrasadas, para diferenciarlos de los artículos que no pertenecen a órdenes atrasadas. Cuando termine los artículos en el sistema Administración de plantas con la aplicación Terminación, puede liberar las órdenes de venta atrasadas.

Antes de comenzar

- ☐ Antes de liberar las órdenes atrasadas durante la terminación, configure las opciones de proceso para permitir que se muestren las órdenes de venta atrasadas y para identificar la versión de la aplicación Liberación de órdenes atrasadas que se va a usar.

Para liberar órdenes de venta atrasadas durante terminaciones

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Terminación completa.

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Arts termin por almacenarse
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
5. En la pantalla Trabajo con órdenes atrasadas, revise la siguiente información implícita:
 - N° de orden
 - Tp or
 - N° partida
 - Cant orden atrasada
 - Dir ent

Si la cantidad disponible más la cantidad recibida son suficientes para surtir todas o parte de las órdenes atrasadas, el sistema introduce la cantidad de esa orden en el campo Cantidad por enviar de la pantalla Liberación de órdenes atrasadas.

Campo	Explicación
Cant orden atrasada	Es el número de unidades puestas en órdenes atrasadas en el procesamiento de órdenes de venta o de trabajo, utilizando la unidad de medida registrada o la unidad de medida primaria definida para el artículo.

Consulte también

- *Terminación de órdenes de trabajo con consumo de inventario* para revisar las opciones de proceso de las Terminación de inventario de las órdenes de trabajo

Administración de terminaciones usando la ruta de recepción

Configure una ruta de recepción en el sistema Compras especificando un nombre único de código de ruta de recepción en la de códigos definidos por el usuario 43/RC y un nombre de operación en la tabla 43/OC. Introduzca una Y en cualquiera de los campos de actualización de la pantalla Definición de la ruta de recepción para que el sistema actualice el campo apropiado en el archivo Ubicaciones de artículos cuando llega un artículo a la operación especificada.

El sistema considera los artículos en existencias sólo al final de la ruta de recepción. Debe introducir una Y (Sí) en la columna En existencia para que el sistema asigne la última operación a la ruta de fabricación. El sistema asigna una Y en el campo Pago en la operación a la cual se le asignó una Y en la columna En existencia.

Para especificar si el sistema envía los artículos a través de la ruta de recepción, debe asignar una ruta de fabricación a cada artículo. Asigne las rutas de recepción a los artículos con base en las relaciones entre artículos o proveedores o ambas.

Para los artículos manufacturados, el proveedor debe ser -99999999. Sin embargo, el sistema genera al proveedor cuando usted configura las opciones de proceso para Terminación de órdenes de trabajo en la aplicación Información de proveedor/artículo (P43090). Las opciones de proceso automáticamente configuran los artículos manufacturados en el proveedor -99999999 e impiden que el sistema muestre un campo del proveedor en la aplicación.

Antes de comenzar

- ☐ Antes de poder administrar las terminaciones usando Rutas de recepción, configure una opción de proceso para comenzar el proceso de la ruta de recepción.

▶ Para administrar terminaciones usando la ruta de recepción

En el menú Rutas de recepción (G43A14), escoja Revisiones de rutas y análisis.

The screenshot shows the 'Revisiones de rutas y análisis' window with the title '[Trabajo con Relaciones proveedor/artículo]'. The menu bar includes Archivo, Verificar, Preferencias, Fila, Ventana, and Ayuda. The toolbar contains icons for selection, search, and other functions. The main area displays a table with the following data:

Prov	2º nº de art	Descripción	Edo certif	Ruta normal	Ruta Alte
99999999	4200	Multivitamin Tablets		MINS	
4343	2006	Touring Fork			
4343	2455	Orange Safety Flag			
4343	2601	Frame			
4343	2602	Canopy			
4343	2603	Seat			
4343	2604	Wheel Set			
4343	4105	Bottle, 2 liter	FL	RAND	FC
4343	4201	Vitamin A			
4343	4202	Vitamin B1			
4343	4203	Vitamin B2			
4343	4204	Vitamin B6			
4343	4205	Vitamin B12			

- En la pantalla Trabajo con relaciones entre proveedor/artículo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
- Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

The screenshot shows the 'Revisiones de rutas y análisis' window with the title '[Relaciones proveedor/artículo]'. The menu bar includes Archivo, Verificar, Preferencias, Pantalla, Ventana, and Ayuda. The toolbar contains icons for selection, search, and other functions. The main area displays detailed information for a selected item:

Suc/planta: M30
Proveedor: 99999999- Work Order
Nº partida: 4200 Multivitamin Tablets
Estado de certificación: ☐

Fch ini vig: 2/8/00
Fecha de vencimiento: 31/12/10

Información de ruta
Cód ruta normal: MINS Inspección de manufactura
Cód. de ruta alterna:

Información de análisis
Costo unitario promedio:
% de cantidad de plazo: 90,00 Plazo entr prom: 0,00
Días de frecuencia: Días tempranos perm:
Número de frecuencia: Días tardíos permitido:

3. En la pantalla Relaciones entre proveedor y artículo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Fch ini vig
 - Fecha de vencimiento
 - Cód ruta normal

Si necesita dar salida a material desde ubicaciones que no se encuentran en la lista de piezas, después de terminar la orden de trabajo al aceptar los registros que se muestran en la pantalla Terminación con consumo de inventario, entre a la pantalla Varias ubicaciones, mueva los compromisos y luego de salida al material.

Use la pantalla Consulta de estados para localizar el estado de la ruta de recepción. Para ver los detalles de un paso, entre a la pantalla Detalle de movimientos de operaciones.

Campo	Explicación
Cód ruta normal	Es un código definido por el usuario (43/RC) que identifica una ruta de recibo. Cada ruta de recibo consta de una serie de lugares a través de los cuales el sistema envía los artículos a su destino en el momento en que se reciben.

Consulte también

- *Revisión de ICA de manufactura* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos* para obtener más información acerca de las instrucciones de contabilidad automática de manufactura.
- *Registro de recibos* en la guía *Compras* para obtener información detallada acerca del registro de recibos.
- *Terminación de órdenes de trabajo con consumo de inventario* para revisar las opciones de proceso de las Terminación de inventario de las órdenes de trabajo.

Opciones de proceso: Relaciones entre proveedor/artículos

Procesar

Tipo de referencia cruzada de proveedores de artículos (Valor implícito VN)	_____
Introduzca un '1' para que aparezcan automáticamente las aplicaciones listadas a continuación al añadir un nuevo artículo.	
Maestro de artículos estándar	_____
Maestro de artículos no almacenables	_____
Precios del proveedor	_____
Introduzca un '1' para la modalidad de terminación de la orden de trabajo.	_____

Versiones

Introduzca la versión de cada programa
que se llama. Si se deja en blanco
se usará ZJDE0001.

Mantenimiento del Maestro de artículos (P4101)	_____

Terminación de cantidades parciales en las órdenes de trabajo

Puede usar la aplicación Terminación para registrar las cantidades terminadas de una orden de trabajo en una de las siguientes formas:

- La terminación total le permite terminar todas las cantidades de todos los materiales de una orden de trabajo.
- La terminación parcial le permite terminar piezas de la cantidad ordenada de una orden de trabajo.

En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo se muestran las cantidades terminadas y desechadas y la información de porcentaje terminado de una orden de trabajo.

► Para terminar cantidades parciales en las órdenes de trabajo

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Terminación parcial.

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Arts termin por almacenarse
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Desechad
 - Fecha term
5. Si no configuró el estado en las opciones de proceso, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Edo OT
6. Si no está realizando una terminación en una ubicación primaria, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ubicació
 - N° lote/serie

Consulte también

- *Terminación de órdenes de trabajo con consumo de inventario* para revisar las opciones de proceso de las Terminación de inventario de las órdenes de trabajo

Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento

El Consumo de inventario en puntos de recuento crea transacciones de consumo de inventario comparadas con una orden de trabajo en los puntos de recuento definidos en las instrucciones de la ruta de fabricación. El consumo de inventario en puntos de recuento le permite liberar inventario en puntos estratégicos durante todo el proceso de manufactura.

Por ejemplo, suponga que no se necesitan todas las piezas en la primera operación de su proceso de producción. Al incluir el material de los componentes en el proceso de producción, se libera el inventario en puntos dentro del proceso. En este ejemplo, el tiempo del ciclo puede ser de tres días.

En lugar de liberar todas las piezas de la orden de trabajo en la fecha de inicio, puede definir más puntos lógicos dentro del proceso de producción para liberar el inventario conforme lo usa. Puede definir operaciones en las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo principal en donde se necesitan varios componentes y en cuya operación desea que el sistema registre la transacción del inventario.

Puede introducir cantidades terminadas y desechadas por operación y empleado. El sistema termina automáticamente la orden de trabajo o puede revisar y corregir las transacciones. El procedimiento de consumo de inventario en puntos de pago puede realizar las siguientes transacciones por operación:

- Realizar salidas de piezas para la orden de trabajo
- Registro de horas y cantidades con respecto a la orden de trabajo según valores estándar
- Registro de terminaciones de inventario

El sistema registra las transacciones a partir del punto de pago que indica en las instrucciones de la ruta de fabricación, hasta la primera operación o el punto de pago anterior en caso de que se haya definido alguno.

Nota: si usa costeo real, debe consumir todas las materias primas hasta el último punto de pago y actualizar las horas en línea antes de que pase a la pantalla de terminaciones siguientes. Consulte *Familiarización con órdenes de trabajo en Contabilidad de manufactura* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos*.

Puede configurar las opciones de proceso para la aplicación Consumo de inventario en puntos de recuento para realizar lo siguiente:

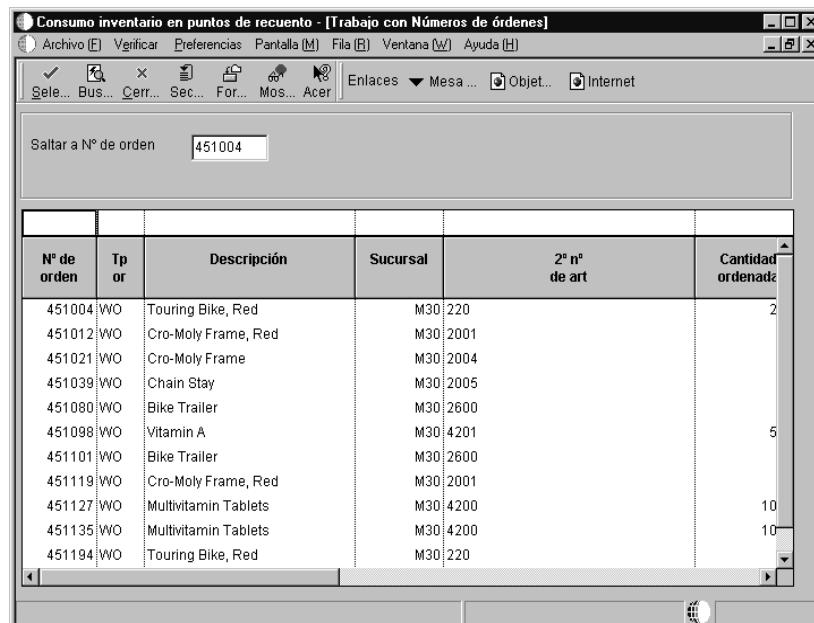
- Indicar las versiones de las aplicaciones asociadas a las que se tiene acceso.
- Escoger los tipos de documento que se van a usar cuando se crean transacciones.

- Escoger los códigos de estado de actualización para las operaciones y para el encabezado de la orden de trabajo.
- Indicar el código de estado a partir del cual no se hacen registros a las órdenes de trabajo.
- Almacenar horas y cantidades en los archivos relacionados para su procesamiento posterior mediante la contabilidad de manufactura
- Tener acceso a la versión especificada de las siguientes aplicaciones o ejecutar automáticamente el proceso sin llamarlos:
 - Horas y cantidad
 - Salidas de materiales
 - Terminación de órdenes de trabajo

La información en el área de detalle de la pantalla proviene del archivo Instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo (F3112). La información en el encabezado de la pantalla proviene del archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801).

► Para procesar órdenes de trabajo mediante consumo de inventario en puntos de recuento

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Consumo de inventario en puntos de recuento.



The screenshot shows a software window titled 'Consumo inventario en puntos de recuento - [Trabajo con Números de órdenes]'. It has a menu bar with 'Archivo (E)', 'Verificar', 'Preferencias', 'Pantalla (M)', 'Fila (R)', 'Ventana (W)', and 'Ayuda (H)'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Sele...', 'Bus...', 'Cerr...', 'Sec...', 'For...', 'Mos...', and 'Acer...'. There is a field 'Saltar a N° de orden' with the value '451004'. The main area contains a table with the following data:

N° de orden	Tip or	Descripción	Sucursal	2° n° de art	Cantidad ordenada
451004	WO	Touring Bike, Red	M30	220	2
451012	WO	Cro-Moly Frame, Red	M30	2001	
451021	WO	Cro-Moly Frame	M30	2004	
451039	WO	Chain Stay	M30	2005	
451080	WO	Bike Trailer	M30	2600	
451098	WO	Vitamin A	M30	4201	5
451101	WO	Bike Trailer	M30	2600	
451119	WO	Cro-Moly Frame, Red	M30	2001	
451127	WO	Multivitamin Tablets	M30	4200	10
451135	WO	Multivitamin Tablets	M30	4200	10
451194	WO	Touring Bike, Red	M30	220	

1. En la pantalla Trabajo con números de órdenes, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar a N° de orden

2. Escoja el número de orden que desea procesar y haga clic en Seleccionar.

El sistema muestra el consumo de inventario en puntos de recuento. Los números de operación que se definen como puntos de pago aparecen como una imagen inversa en la pantalla.

Centro trabajo	N° se opera	N° de empleado	Número de equipo	Cantidad terminada	Cantidad cancelada	Unid med	Edo oper	Estado punto p
200-901	10,00					EA		
200-901	20,00					EA		
200-901	30,00					EA		
200-901	40,00					EA		
200-911	50,00					EA		
200-920	60,00					EA		

3. En la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Fecha transac
 - N° de empleado
 - Cantidad terminada
 - Edo oper
4. Introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional y haga clic en OK:
 - Estado de punto pag
5. En el último punto de pago aparece Detalle de terminación de órdenes de trabajo. Revise los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Terminado
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
 - Ubicació
 - N° lote/serie

6. En la pantalla Revisiones de salidas de inventario, escoja todos los números de artículo y haga clic en OK:

El sistema procesa la información de acuerdo con el código de tipo de salida y con el tipo de punto de pago asignados a cada operación.

Si define una operación como un punto de pago y el punto de pago se configura para realizar salidas de materiales y elaborar informes de la mano de obra, el sistema realiza las salidas de ingredientes y el consumo de inventario de la mano de obra desde el último punto de pago definido hasta el punto de pago anterior, cuando la operación se registra como terminada.

7. En la pantalla Revisiones de registro de tiempo, revise los siguientes campos e introduzca la información correspondiente y haga clic en OK:
 - Número de empleado
 - N° de operac
 - Tp hrs
 - Hora inicio
 - Hora final
 - Horas
 - Cantidad
 - Unid med
 - Edo

Campo	Explicación
Estado de punto pag	Es un código que indica si la operación debe considerarse en estado de terminada o en estado de parcialmente terminada. Los valores admisibles son: Blanco Sin información P Parcialmente terminada C Terminada
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).

Consulte también

- *Revisión del estado de horas* para obtener información acerca del estado de las horas para las órdenes de trabajo.
- *Revisión del estado de cantidades* para obtener información acerca del estado de las cantidades en las órdenes de trabajo.

Opciones de proceso para consumo de inventario en puntos de recuento (P31123)

Ficha Valores implícitos

Estas opciones de proceso le permiten identificar los estados de la operación para las terminaciones parciales o totales.

1. Estado de operación para terminaciones parciales

Use esta opción de proceso para indicar el estado de una operación en una orden de trabajo o una orden de cambio de ingeniería a medida que se concluyen parcialmente las etapas de operaciones en la ruta de fabricación. Introduzca el código Estado de la operación (31/OS) o selecciónelo de la pantalla Códigos definidos por el usuario.

2. Estado de operación para terminaciones totales

Use esta opción de proceso para indicar el estado de una operación en una orden de trabajo o una orden de cambio de ingeniería a medida que se concluyen totalmente las etapas de la operación en la ruta de fabricación. Introduzca el código Estado de la operación (31/OS) o selecciónelo de la pantalla Códigos definidos por el usuario.

3. Código de estado para actualización de encabezado de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del código de estado del encabezado de la orden de trabajo. El código de estado es un código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de una orden de trabajo. Introduzca el código de estado para usar como valor implícito o escóalo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso le permiten especificar la versión de la aplicación que el sistema usa para tener acceso a otras aplicaciones del Consumo de inventario en puntos de recuento. Si deja campos en blanco en cualquiera de estas opciones, entonces el sistema usa la versión ZJDE0001.

1. Horas y cantidades (P311221)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Horas y cantidades (P311221) que usa el sistema para dar seguimiento a la mano de obra, máquinas y configuración de horas durante la manufactura de una orden de trabajo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

2. Salidas de órdenes de trabajo (P3113)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Salidas de órdenes de trabajo (P3113) que usa el sistema para trasladar componentes que estuvieron en inventario a una orden de trabajo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

3. Terminación de órdenes de trabajo (P3114)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Terminaciones de órdenes de trabajo (P3114) que usa el sistema para indicar el número de artículos que el sistema manufacturó o desechó de una orden de trabajo. Cuando el sistema realiza una terminación, traslada el artículo al inventario. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

4. Revisiones de resultados de prueba (P3711)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Revisiones de resultados de prueba (P3711) que usa el sistema cuando escoge Resultados de prueba y escoge una salida de fila de la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

5. Mesa de trabajo de programación de manufactura (P31225)

Use esta opción de proceso para especificar la versión Mesa de trabajo de programación de manufactura (P31225) que usa el sistema cuando se selecciona la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con números de orden. Si deja este campo en blanco, el sistema usará la versión ZJDE0001.

6. Registro de órdenes de trabajo (P48013)

Use esta opción de proceso para especificar la versión Registro de orden de trabajo (P48013) que usará el sistema cuando se seleccione la salida de fi.a Registro de OT en la pantalla Trabajo con números de orden. Si deja este campo en blanco, el sistema usará la versión ZJDE0001.

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso le permiten especificar el límite del estado en el que el sistema no puede ejecutar el consumo de inventario en puntos de recuento. Además, le permiten especificar si el sistema muestra las pantallas Terminación de órdenes de trabajo, Surtido de órdenes o Cantidades y horas.

1. Límite del estado de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para escoger el código de estado de la orden de trabajo (00/SS) a la cual o más allá de la cual el sistema no puede ejecutar el programa Consumo de inventario en puntos de recuento. Por ejemplo, si esta opción de proceso está configurada a 95 y una orden de trabajo ha llegado al estado 95, el sistema generará un mensaje de error si es que usted intenta ejecutar un consumo de inventario en puntos de recuento en dicha orden de trabajo. Introduzca el código Estado de la orden de trabajo o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Despliegue de la pantalla Terminación de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la pantalla Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114) cuando el sistema termina total o parcialmente la operación final en la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema muestra la pantalla Terminaciones de órdenes de trabajo.

- 1 El sistema no muestra la pantalla Terminaciones de órdenes de trabajo. Si el sistema no muestra esta pantalla, el sistema termina la orden de trabajo con la cantidad especificada en la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento. Si termina cantidades en distintas ubicaciones, números de lotes o números de serie, muestre la pantalla Detalle de las terminaciones de órdenes de trabajo.

3. Despliegue de la pantalla Salidas de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la pantalla Salidas de órdenes de trabajo (P31113) cuando registra actividad en una operación de punto de pago. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema muestra la pantalla Salidas de órdenes de trabajo.

- 1 El sistema no muestra la pantalla Salidas de órdenes de trabajo.

4. Despliegue de pantalla Horas y cantidades

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la pantalla Horas y cantidades (P311221) cuando el sistema registra actividad comparándola con una operación de punto de pago. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema muestra la pantalla Horas y cantidades.

- 1 El sistema no muestra la pantalla Horas y cantidades.

5. Aplicación de rendimiento

Use esta opción para especificar si el sistema aplica el porcentaje de rendimiento de la operación a la cantidad que termina el usuario en una operación. Este porcentaje determina la cantidad de desecho. Los valores admisibles son:

Blank The system does not apply the operation yield percent to the quantity completed.

1 The system applies the operation yield percent to the quantity completed.

Ficha Verificación

Esta opción de proceso le permite especificar si desea validar la cantidad terminada o desechada.

1. Validación de cantidad en la operación

Use esta opción de proceso para validar que la cantidad terminada más la cantidad desechada no exceda de la cantidad en operación. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no valida las cantidades en operación.

1 El sistema valida las cantidades en operación.

Procesamiento de órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación

Informe acerca de las cantidades con respecto a las operaciones de la orden de trabajo usando Horas y cantidades o Consumo de inventario en puntos de recuento. Por ejemplo, si tiene una cantidad terminada de 20 para los números de secuencia de operación 10 y 20, y una cantidad de 40 terminada para el número de secuencia de operación 30, elabore un informe de estas cantidades usando la aplicación Horas y cantidades o Consumo de inventario en puntos de recuento. Estas aplicaciones difieren en la siguiente manera:

- La aplicación Horas y cantidades permite el registro de diferentes tipos de horas trabajadas, además de las cantidades; Consumo de inventario en puntos de recuento permite sólo el registro de cantidades.
- La aplicación Horas y cantidades se ejecuta en la modalidad de batch. Después de registrar horas y cantidades, puede revisarlas y corregirlas hasta que actualice las instrucciones de la ruta de fabricación; las cantidades en consumo de inventario en puntos de recuento se actualizan en línea.

Puede introducir cantidades terminadas y desechadas por operación y empleado. El sistema termina la orden de trabajo si la última operación se define como punto de pago o puede revisar y corregir las transacciones. Sin embargo, las cantidades terminadas en una operación determinada no pueden exceder la cantidad terminada en la operación anterior. El Consumo de inventario en puntos de recuento obtiene el total de los registros de las cantidades terminadas y desechadas de la operación y compara este total con la cantidad en la operación. Si el total excede la cantidad en la operación, el sistema resalta los campos y muestra un mensaje de error.

Cuando usa el registro de Horas y cantidades, el sistema verifica la cantidad en la operación antes del proceso de actualización como si las transacciones se hubieran actualizado en el archivo Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo. El sistema usa los datos anteriormente introducidos para verificar la cantidad en la operación. Esto sólo sucede con los datos introducidos antes o en el día en curso.

Puede configurar una opción para la aplicación Consumo de inventario en puntos de recuento para indicar si el sistema verifica, para una operación determinada, que la cantidad total terminada más la desechada no exceda la cantidad en la operación.

La aplicación Consumo de inventario en puntos de recuento sólo permite el registro para los puntos de recuento. Para manejar los puntos que no son de pago, Consumo de inventario en puntos de recuento considera la cantidad en la operación de una operación determinada para que sea el total de la cantidad en esa operación más la cantidad en la operación de todos los puntos que no son de pago desde el último punto de pago.

Antes de comenzar

- ☐ Configure la opción de proceso adecuada para verificar que el total de la cantidad terminada más la cantidad desechada no exceda la Cantidad en la Operación de una operación determinada.

► Para procesar las órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Horas y cantidades.

Nº de orden	Nº del empleado	Número de equipo	Nº de opera	Tp hrs	Cód turno	Hora inicio	Hora term	Horas	Can
451004	1		50,00	1	1			25,00	
451004	1		50,00	4	1				
451004	1		60,00	1	1			50,00	
451004	1		60,00	4	1				

1. En la pantalla Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Fecha trabajo
 - Número de orden
2. Escoja la fila adecuada y haga clic en Seleccionar.

Nº de operac	Tp hrs	Cód turno	Hora inicio	Hora final	Horas	Cantidad	Unid med	Edo	Nombre empleado
50,00	1	1			25,00				Financial/Distribution C
50,00	4	1				75	EA		Financial/Distribution C
60,00	1	1			50,00				Financial/Distribution C
60,00	4	1				50	EA		Financial/Distribution C

3. En Revisiones de registro de tiempo, verifique que los siguientes campos contengan información exacta.
 - Número de empleado
 - Nº de equipo
 - Nº de operac
 - Tp hrs
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Horas
 - Cantidad
5. Revise los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Monedas diversas
 - Tasa del empleado
 - Código razón

Consulte también

- *Registro de horas y cantidades* para revisar las opciones de proceso de Horas y cantidades

Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie

Cuando registra una terminación de componentes en serie, el sistema tiene acceso a la aplicación Número de serie del lote del artículo asociado surtido (LSN). Otra de las pantallas, Asociaciones de números de serie, sólo es accesible si está asociando componentes controlados por número de serie con los ensamblajes controlados por números de serie. El sistema muestra los números de serie asignados previamente y cualquier información de lote de memorándum en la pantalla Asociaciones de números de serie.

Después de generar números de serie para la orden de trabajo, asocie los componentes en serie con un ensamblaje en serie. Para asociar un componente en serie con un ensamblaje en serie, introduzca la cantidad asociada.

Además, la aplicación de terminaciones le permite introducir el número de lote de memorándum que se usa cuando los números de serie y de lote son obligatorios para dar seguimiento a los ensamblajes. El sistema verifica el número de lote del memorándum y el número de serie si configura el campo Número de serie obligatorio en la pantalla Información de sucursal/planta del artículo que corresponde.

Si termina las órdenes de trabajo con componentes fuera de serie, no puede asignar los números de serie a los ensamblajes en la Terminación.

Si configura las opciones de proceso correspondientes en la aplicación Terminación, el sistema le permite terminar artículos múltiples usando el mismo número de serie. Si usa costeo real, puede completar una orden de trabajo sólo para una ubicación y lote.



Para terminar órdenes de trabajo con componentes en serie

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Discreta (G3112), escoja Terminación parcial.

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalles de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Arts termin por almacenarse

Nota: para los artículos en serie puede terminar un sólo artículo a la vez

4. Si conoce el número de serie, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - N° lote/serie
5. Si no conoce el número de serie, escoja Números de serie en el menú Pantalla.
6. En la pantalla Trabajo con número de serie de la orden, haga clic en Seleccionar y después vaya al paso 10.

Si no aparece una lista de los números de serie, debe generarlos al escoger Revisiones en el menú Pantalla.

7. En la pantalla Revisiones de números de serie, escoja Generación de números de lote/serie en el menú Pantalla.

El sistema genera suficientes números de serie para todos los artículos en la orden de trabajo.

8. Haga clic en OK para regresar la lista a Trabajo con números de serie de la orden de trabajo.
9. En la pantalla Trabajo con números de serie de la orden de trabajo, escoja el número de serie que desea y haga clic en Seleccionar.
10. En la pantalla Detalles de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
11. Para terminar una orden de trabajo en una ubicación diferente a la primaria, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ubicación
12. Para escoger un componente para el que desea surtir una orden de trabajo, escoja Asociación de lote/número de serie en el menú Pantalla.
13. En la pantalla Asociaciones de números de serie, escoja Artículos surtidos en el menú Pantalla.
14. En la pantalla Trabajo con artículos surtidos en serie, escoja los componentes que desea asociar con el ensamblaje en serie y haga clic en Seleccionar.
15. En la pantalla Asociaciones de números en serie, haga clic en OK.
16. En la pantalla Detalles de terminación de órdenes de trabajo, haga clic en OK.

Terminación del proceso de órdenes de trabajo

Cuando termina la producción de un proceso en la planta, necesita registrar las terminaciones al inventario en el sistema. Las transacciones de terminación que introduce en el sistema Administración de plantas actualizan los registros de cantidades de ingredientes en el sistema Administración de inventario.

Use las aplicaciones Consumo de inventario en puntos de recuento o Terminación para registrar las terminaciones. Use estas aplicaciones para realizar una de las siguientes dos funciones:

- Elaborar informes de todos los coproductos y subproductos como terminados después de terminar toda la orden
- Elaborar informes de las terminaciones parciales conforme ocurran durante todo el proceso de producción

El momento que escoja para informar acerca de las terminaciones depende del proceso, los coproductos y subproductos que se producen y del tiempo del ciclo. Dependiendo de la naturaleza del artículo manufacturado, puede informar acerca de las terminaciones parciales o de todas las terminaciones en una transacción. Cuando elabora informes de terminaciones parciales puede también indicar la etapa o el avance logrado en una orden en producción e identificar cualquier retraso en el proceso de producción.

Cuando use la aplicación Terminación para terminar más cantidad de la que se ordenó, el sistema resalta el campo Cantidad terminada y le advierte que si termina la cantidad indicada, se generará una terminación excesiva.

Si existe una terminación previa de una orden de trabajo, el sistema muestra la información en los campos Lote, Nivel de calidad o Potencia y Estado. También, si introduce una cantidad, el sistema añade inventario al lote en el nivel de calidad o potencia determinados y con el estado actual.

Las órdenes de trabajo de proceso se terminan usando una o más de las siguientes tareas correspondientes:

- ☐ Terminación de órdenes de trabajo sin consumo de inventario
- ☐ Trabajo con consumo de inventario
- ☐ Terminación de cantidades parciales en órdenes de trabajo

- ☐ Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento
- ☐ Procesamiento de órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación
- ☐ Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie

Consulte también

- *Terminación de órdenes de trabajo discretas* para revisar las opciones de proceso de las Terminación de inventario de las órdenes de trabajo

Terminación de órdenes de trabajo sin consumo de inventario

Puede usar la aplicación Terminación para registrar las cantidades terminadas de una orden de trabajo, sin hacer el consumo de inventario de ingredientes, en una de las siguientes dos maneras:

- La terminación total le permite terminar todas las cantidades de todos los ingredientes de una orden de trabajo.
- La terminación parcial le permite terminar piezas de la cantidad ordenada de una orden de trabajo.

En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo se muestran las cantidades terminadas y desechadas y la información de porcentaje terminado de una orden de trabajo.

► Para terminar órdenes de trabajo sin consumo de inventario

En la pantalla Elaboración diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114), escoja Terminación parcial.

The screenshot shows a window titled 'Terminación parcial - [Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo]'. It has a menu bar with 'Archivo', 'Verificar', 'Preferencias', 'Fila', 'Ventana', and 'Ayuda'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Sele...', 'Bus...', 'Cerr...', 'Sec...', 'For...', 'Mos...', 'Acer...', 'Enlaces', 'Termin...', 'Objet...', and 'Internet'. A text field labeled 'Saltar al N° de orden' contains the value '451469'. Below this is a table with the following data:

N° de orden	Tipo orde	Descripción	Segundo número del artículo	Cantidad ordenada	UM	C. ter
451469	WO	Lubricant Process	5000		1 EA	
451522	WO	ACD Maintenance Model WO	7250			
451531	WO	VM Maintenance	7201			
451549	WM	Preventive Maintenance Order	7201	1	EA	
451557	WM	Preventive Maintenance Order	7250	1	EA	
451565	WO	Cro-Moly Frame, Red	2001	250	EA	
451573	WO	Cro-Moly Frame, Red	2001	250	EA	
451581	WO	Cro-Moly Frame, Two Tone	2002	250	EA	
451590	WO	Cro-Moly Frame, Two Tone	2002	250	EA	
451602	WO	Cro-Moly Frame, Two Tone	2002	11	EA	
451611	WO	Cro-Moly Frame, Two Tone	2002	11	EA	
451629	WO	Cro-Moly Frame, Two Tone	2002	10	EA	
451645	WO	Refurbish VM14 Vertical Mill	E300	1		

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Terminado
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
4. Para terminar una orden de trabajo en una ubicación diferente de la primaria, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ubicació
 - Nº lote/serie
5. En Terminación de coproductos/subproductos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Terminado
 - Desechad

Campo	Explicación
U de M	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).

Trabajo con consumo de inventario

Use la aplicación Terminación con consumo de inventario para registrar las terminaciones totales o parciales mientras está realizando el consumo de inventario de los ingredientes. La ejecución de esta aplicación completa la cantidad en las existencias.

Use el consumo de inventario para elaborar informes de las transacciones de salidas de los ingredientes que usa en un proceso después de que se producen los coproductos y subproductos del proceso. Por lo tanto, las transacciones de salida del consumo de inventario ocurren cuando informa de las terminaciones totales o parciales de coproductos y subproductos en una orden de trabajo.

El trabajo con consumo de inventario incluye las siguientes tareas:

- Terminación de órdenes de trabajo por medio de consumo de inventario
- Liberación de órdenes de venta atrasadas durante las terminaciones (opcional)
- Administración de terminaciones usando la ruta de recepción (opcional)
- Configuración del principal de recursos de los coproductos y los subproductos

Antes de comenzar

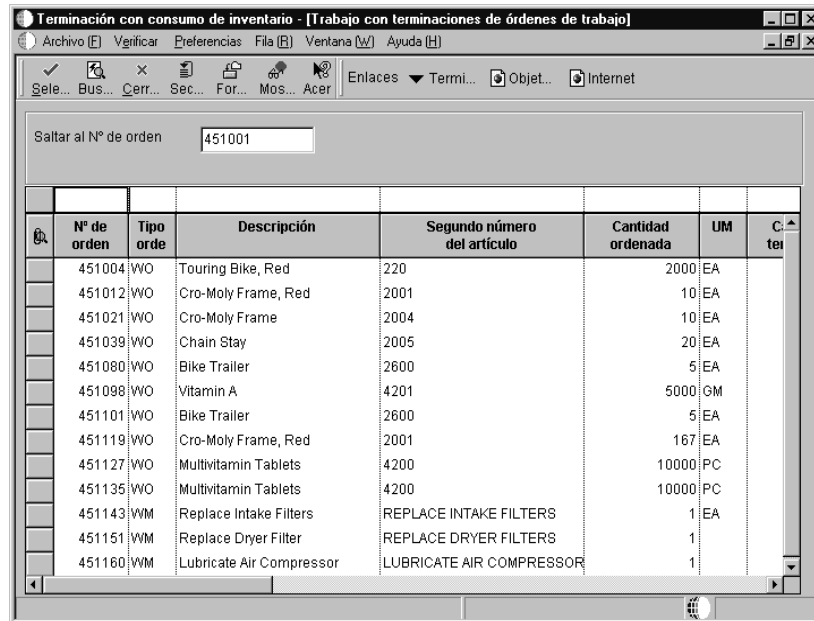
- ☐ Configure las opciones de proceso correspondientes para tener acceso a la aplicación Salidas de inventario y para identificar la versión de la aplicación que se va a usar.
- ☐ Configure las opciones de proceso apropiadas para realizar salidas de ingredientes para cada coproducto y subproducto por separado y para permitir la terminación de coproductos y subproductos no planificados.

Terminación de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario

Las terminaciones se registran al realizar el consumo de inventario de materiales en la pantalla Terminación parcial o Terminación completa.

► Para terminar órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114), escoja Terminación con consumo de inventario.



1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

Terminación con consumo de inventario - [Detalle de terminación de la orden de trabajo]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Ventana (W) Ayuda (H)

Enlaces Búsq... Objet... Internet

Nº de orden: 451012 WO Cro-Moly Frame, Red

Nº de artículo: 2001 ☐ Registro result prueba desp terminación

Canti	Ordenad	Terminado	Desechad	Fecha term	% de orden
A la fech	10				0,00

Arts termin por almacenarse: 10/10/00

Suc/plit: M30 Nº lote/serie:

Razón: Edo nº lote/serie: ☐ Aprobado

Edo OT: 95 Manufactura completa Fecha vencim de lote:

U de M: EA Unidades Lote 1 memo:

Ubicació: Lote 2 memo:

3. En la pantalla Detalles de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Terminado
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
4. Si realiza una terminación en una ubicación diferente de la primaria, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ubicació
 - Nº lote/serie
5. En Salidas de inventario de órdenes de trabajo, revise las cantidades de salida.
6. Para dar salida al material, haga clic en OK.
7. En la pantalla Terminación de coproductos/subproductos, realice los cambios que sean necesarios en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Terminado
 - Desechad

Después de hacer clic en OK, el sistema actualiza el inventario en existencia de los coproductos y subproductos. Aparece la pantalla Salidas de inventario para cada coproducto y subproducto, permitiéndole realizar salidas de ingredientes en forma separada para cada coproducto y subproducto.

Liberación de órdenes de venta atrasadas durante terminaciones

El sistema Administración de órdenes de venta identifica de manera exclusiva los artículos que se fabrican como artículos de órdenes atrasadas, para diferenciarlos de los artículos que no pertenecen a órdenes atrasadas. Cuando termine los artículos en el sistema Administración de plantas con la aplicación Terminación con consumo de inventario, puede liberar las órdenes de venta atrasadas.

Antes de comenzar

- ☐ Antes de liberar las órdenes atrasadas durante la terminación, configure las opciones de proceso para permitir que se muestren las órdenes de venta atrasadas y para identificar la versión de la aplicación Liberación de órdenes atrasadas que se va a usar.



Para liberar órdenes de venta atrasadas durante terminaciones

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114), escoja Terminación con consumo de inventario.

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Terminado
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
5. En la pantalla Trabajo con órdenes atrasadas, revise la siguiente información implícita:
 - Cant orden atrasada
 - N° orden
 - Tp or
 - N° de partida
 - Dir ent

Si la cantidad disponible más la cantidad recibida son suficientes para surtir todas o parte de las órdenes atrasadas, el sistema introduce la cantidad de esa orden en el campo Cantidad por enviar de la pantalla Trabajo con órdenes atrasadas.

Campo	Explicación
Cant orden atrasada	Es el número de unidades puestas en órdenes atrasadas en el procesamiento de órdenes de venta o de trabajo, utilizando la unidad de medida registrada o la unidad de medida primaria definida para el artículo.

Administración de terminaciones usando la ruta de recepción

Configure una ruta de recepción en el sistema Compras especificando un nombre único de código de ruta de recepción en la de códigos definidos por el usuario 43/RC y un nombre de operación en la tabla 43/OC. Introduzca una Y en cualquiera de los campos de actualización de la pantalla Definición de la ruta de recepción para que el sistema actualice el campo apropiado en el archivo Ubicaciones de artículos cuando llega un artículo a la operación especificada.

El sistema considera los artículos en existencia sólo al final de la ruta de recepción. Debe introducir una Y (Sí) en la columna En existencia para que el sistema asigne la última operación a la instrucción de la ruta de fabricación. El sistema asigna una Y en el campo Pago en la operación a la cual se le asignó una Y en la columna En existencia.

Para especificar si el sistema envía los artículos a través de la ruta de recepción, debe asignar una ruta de fabricación a cada artículo. Asigne las rutas de recepción a los artículos con base en las relaciones entre artículos o proveedores usando la aplicación Información de proveedor y artículo.

Para los artículos manufacturados, el proveedor debe ser -99999999.

Tal vez se necesite una terminación no planificada debido a una situación, por ejemplo, por razones de temperatura o humedad el proceso produjo otro artículo cuando en condiciones normales no lo hubiera producido. Configure la opción de proceso apropiada en la aplicación Terminación para permitir que el sistema termine estos coproductos y subproductos.

Para introducir una terminación no planificada, introduzca el número de pieza, sucursal y número de secuencia en la pantalla Revisión de terminaciones de coproductos/subproductos.

Antes de comenzar

- ☐ Antes de poder administrar las terminaciones usando Rutas de recepción, configure una opción de proceso para comenzar el proceso de la ruta de recepción.

► Para administrar terminaciones usando la ruta de recepción

En el menú Rutas de recepción (G43A14), escoja Revisiones de rutas y análisis.

The screenshot shows a software window titled 'Revisiones de rutas y análisis - [Trabajo con Relaciones proveedor/artículo]'. It features a menu bar with options like Archivo, Verificar, Preferencias, Fila, Ventana, and Ayuda. Below the menu is a toolbar with icons for selection, search, and other functions. A search field labeled 'Suc/planta' contains the value 'M30'. The main area is a table with the following columns: 'Prov', '2º nº de art', 'Descripción', 'Edo certif', 'Ruta normal', and 'Ruta Alte'. The table contains several rows of data, including 'Multivitamin Tablets', 'Touring Fork', 'Orange Safety Flag', 'Frame', 'Canopy', 'Seat', 'Wheel Set', 'Bottle, 2 liter', 'Vitamin A', 'Vitamin B1', 'Vitamin B2', 'Vitamin B6', and 'Vitamin B12'.

Prov	2º nº de art	Descripción	Edo certif	Ruta normal	Ruta Alte
9999999-	4200	Multivitamin Tablets		MINS	
4343	2006	Touring Fork			
4343	2455	Orange Safety Flag			
4343	2601	Frame			
4343	2602	Canopy			
4343	2603	Seat			
4343	2604	Wheel Set			
4343	4105	Bottle, 2 liter	FL		RAND
4343	4201	Vitamin A			
4343	4202	Vitamin B1			
4343	4203	Vitamin B2			
4343	4204	Vitamin B6			
4343	4205	Vitamin B12			

1. En la pantalla Trabajo con relaciones entre proveedor y artículo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

The screenshot shows the same software window, but now displaying detailed information for a selected record. The 'Suc/planta' field is set to 'M30'. The 'Proveedor' field is set to '99999999- Work Order'. The 'Nº partida' field is set to '4200', and the 'Descripción' field is set to 'Multivitamin Tablets'. The 'Estado de certificación' field is set to '1'. The 'Fch ini vig' field is set to '2/8/00', and the 'Fecha de vencimiento' field is set to '31/12/10'. Below these fields are sections for 'Información de ruta' and 'Información de análisis'. The 'Información de ruta' section includes 'Cód ruta normal' (MINS) and 'Inspección de manufactura'. The 'Información de análisis' section includes 'Costo unitario promedio', '% de cantidad de plazo' (90,00), 'Días de frecuencia', 'Número de frecuencia', 'Plazo entr prom' (0,00), 'Días tempranos perm', and 'Días tardíos permitido'.

3. En la pantalla Relaciones entre proveedor y artículo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Fch ini vig
 - Fecha de vencimiento
 - Cód ruta normal

Si necesita dar salida a material desde ubicaciones que no se encuentran en la lista de piezas, después de terminar la orden de trabajo al aceptar los registros que se muestran en la pantalla Terminación con consumo de inventario, entre a la pantalla Varias ubicaciones. Luego mueva los compromisos y las salidas de ingredientes.

Para los coproductos y subproductos, puede cambiar una ubicación usando una opción de selección para tener acceso a Varias ubicaciones en la pantalla Terminación de coproductos/subproductos.

Campo	Explicación
Cód ruta normal	Es un código definido por el usuario (43/RC) que identifica una ruta de recibo. Cada ruta de recibo consta de una serie de lugares a través de los cuales el sistema envía los artículos a su destino en el momento en que se reciben.

Consulte también

- *Administración de terminaciones usando Rutas de recepción* para revisar las opciones de proceso para Revisiones de rutas y análisis

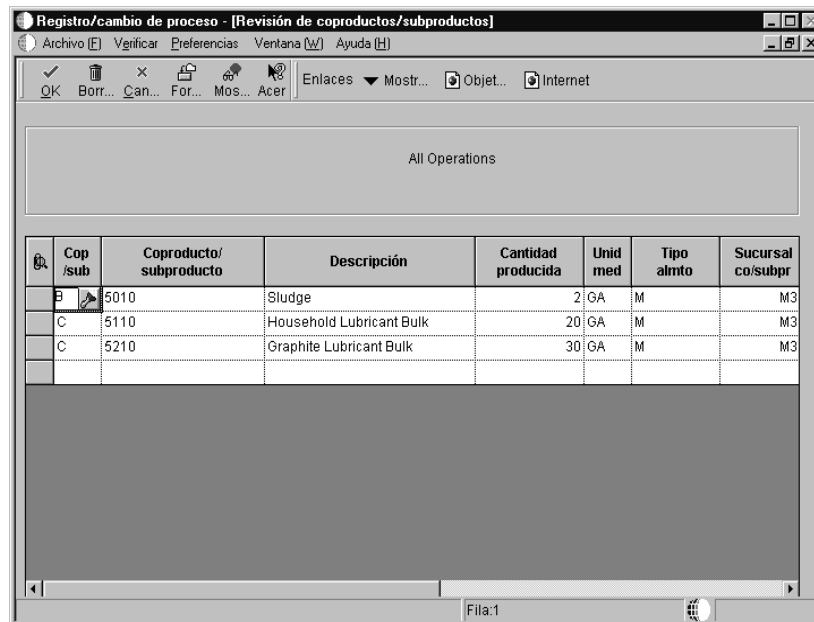
Configuración del porcentaje de recursos para coproductos y subproductos

Use la pantalla Revisión de coproductos/subproductos para indicar el porcentaje de ingredientes al que se debe dar salida por separado para coproductos y subproductos.

► Para configurar el porcentaje de recursos para coproductos y subproductos

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

1. En la pantalla Trabajo con procesos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - N° partida
 - Suc/planta
2. Escoja una operación 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.



4. En la pantalla Revisión de coproductos/subproductos, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional y haga clic en OK:
 - Porcentaje de recursos

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 Blanco Componentes o ingredientes estándar
Cantidad producida	La cantidad de unidades terminadas que usted espera que va a producir esta ruta o lista de materiales. Este campo le permite especificar cantidades variables de componentes basados en la cantidad de productos terminados producidos. Por ejemplo, se necesita 1 onza de solvente por unidad hasta 100 unidades de productos terminados. Sin embargo, si se producen 200 unidades de productos terminados, se necesitarán 2 onzas de solvente por unidad terminada. En este ejemplo, puede configurar cantidades de batch para 100 y 200 unidades de productos terminados especificando la cantidad apropiada de solvente por unidad.
% cost art com	Es un porcentaje que utiliza el programa Acumulación de costo simulado para calcular el costo de un artículo complementario u opcional como porcentaje del costo total del artículo principal. Introduzca el porcentaje como un número entero; por ejemplo, introduzca 5 por ciento como 5.0. <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.

Campo	Explicación
% 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.

Terminación de cantidades parciales en las órdenes de trabajo

Puede usar la aplicación Terminación parcial para registrar las piezas terminadas de las cantidades ordenadas para una orden de trabajo, así como cantidades parciales. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo se muestran las cantidades terminadas y desechadas y la información de porcentaje terminado de una orden de trabajo.

La terminación de cantidades parciales en las órdenes de trabajo incluye las siguientes tareas:

- Terminación de cantidades parciales
- Terminación de una orden de trabajo para Varias ubicaciones

Nota: use la selección del menú Terminación completa para terminar todas las cantidades de todos los ingredientes de una orden de trabajo.



Para terminar cantidades parciales en las órdenes de trabajo

En la pantalla Elaboración diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114), escoja Terminación parcial.

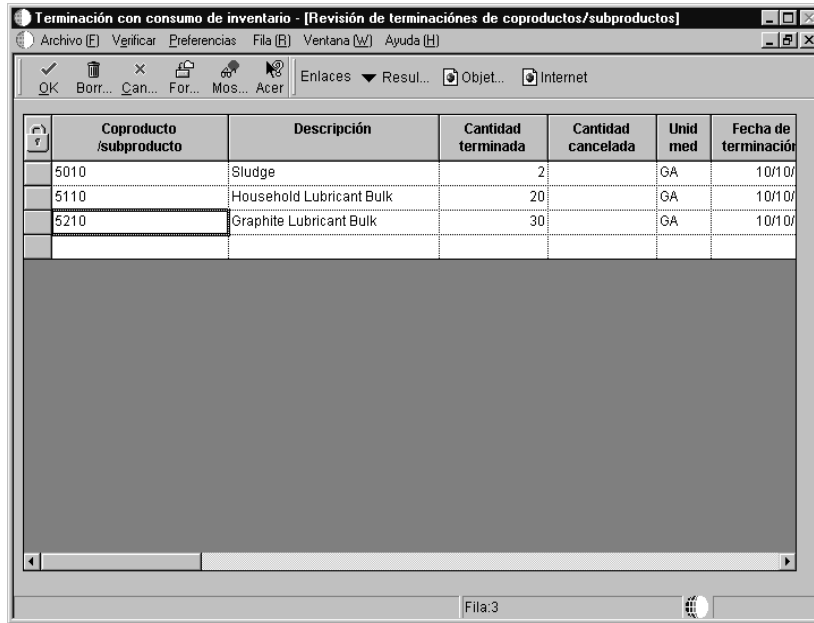
1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Terminado
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Desechad
 - Fecha term
5. Si no configuró el estado en las opciones de proceso, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Edo OT
6. Si no está realizando una terminación en una ubicación primaria, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ubicació
 - N° lote/serie

Para terminar una orden de trabajo para varias ubicaciones

En la pantalla Elaboración diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114), escoja Terminación parcial.

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Terminado
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Desechad
 - Fecha term
5. Si no configuró el estado en las opciones de proceso, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en OK:
 - Edo OT



6. En la pantalla Revisión de terminación de coproductos/subproductos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Cantidad terminada
 - Ubicación

Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento

El Consumo de inventario en puntos de recuento crea transacciones de consumo de inventario comparadas con una orden de trabajo en los puntos de recuento definidos en las instrucciones de la ruta de fabricación. El consumo de inventario en puntos de recuento le permite liberar inventario en puntos estratégicos durante todo el proceso de manufactura.

Puede introducir cantidades terminadas y desechadas por operación y empleado. El sistema termina la orden de trabajo, o puede revisar y corregir las transacciones. El procedimiento de consumo de inventario en puntos de recuento puede realizar las siguientes transacciones por operación:

- Salida de ingredientes a la orden de trabajo
- Registro de horas y cantidades con respecto a la orden de trabajo a los valores estándar
- Registro de terminaciones de inventario

El sistema registra las transacciones a partir del punto de pago que indica en las instrucciones de la ruta de fabricación, hasta la primera operación o el punto de pago anterior en caso de que se haya definido uno.

Puede configurar las opciones de proceso para la aplicación Consumo de inventario en puntos de recuento para:

- Indicar las versiones de las aplicaciones asociadas a las que se tiene acceso.
- Escoger los tipos de documento que se van a usar cuando se crean transacciones.
- Escoger los códigos de estado de actualización para las operaciones y para el encabezado de la orden de trabajo.
- Indicar el código de estado a partir del cual no se hacen registros a las órdenes de trabajo.
- Almacenar horas y cantidades en los archivos relacionados para su procesamiento posterior mediante la contabilidad de manufactura.
- Tener acceso a la versión especificada de las siguientes aplicaciones o ejecutar automáticamente el proceso sin llamarlos:
 - Horas y cantidades
 - Salidas de ingredientes
 - Terminación de órdenes de trabajo

La información en el área de detalle de la pantalla Trabajo con números de órdenes se almacena en el archivo Instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo (F3112). La información en el encabezado de la pantalla proviene del archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801).

Los números de operación definidos como puntos de recuento aparecen como una imagen inversa en la pantalla.

Si el sistema tiene un producto intermedio para una operación, todas las cantidades de la pantalla se muestran en la unidad de medida definida para el producto intermedio. Cuando el sistema termina la cantidad, la deduce de la operación y la añade a la siguiente operación.

► **Para procesar órdenes de trabajo mediante consumo de inventario en puntos de recuento**

En la pantalla Elaboración diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114), escoja Consumo de inventario en puntos de recuento.

1. En la pantalla Trabajo con números de órdenes, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Fecha transac
 - N° de empleado
 - Cantidad terminada
 - Edo oper
4. Introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional y haga clic en OK:
 - Estado de punto pag
5. En Terminación de coproductos/subproductos, haga clic en OK.
6. En el último punto de pago aparece Detalle de terminación de órdenes de trabajo. Revise los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Terminado
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
 - Ubicació
 - N° lote/serie
7. En la pantalla Revisiones de salidas de inventario, escoja todos los números de artículo y haga clic en OK:

El sistema procesa la información de acuerdo con el código de tipo de salida y con el tipo de punto de pago asignados a cada operación.

Si se define una operación como un punto de pago y el punto de pago se configura para realizar salidas de materiales y elaborar informes de la mano de obra, el sistema realiza las salidas de ingredientes y el consumo de inventario de la mano de obra desde el último punto de pago definido hasta el punto de pago anterior, cuando la operación se registra como terminada.

8. En la pantalla Revisiones de registro de tiempo, revise los siguientes campos e introduzca la información correspondiente y haga clic en OK:
 - Número de empleado
 - N° de operac
 - Número de equipo
 - Tp hrs
 - Hora inicio
 - Hora final

- Horas
- Cantidad
- Unid med
- Edo

Campo	Explicación
Estado de punto pag	Es un código que indica si la operación debe considerarse en estado de terminada o en estado de parcialmente terminada. Los valores admisibles son: Blanco Sin información P Parcialmente terminada C Terminada

Consulte también

- *Revisión del estado de horas* para obtener información acerca del estado de las horas para las órdenes de trabajo.
- *Revisión del estado de cantidades* para obtener información acerca del estado de las cantidades en las órdenes de trabajo.
- *Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento* a fin de revisar las opciones de proceso para el Consumo de inventario en puntos de recuento

Procesamiento de órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación

Informe acerca de las cantidades con respecto a las operaciones de la orden de trabajo usando Horas y cantidades o Consumo de inventario en puntos de recuento. Por ejemplo, si tiene una cantidad terminada de 20 para los números de secuencia de operación 10 y 20, y una cantidad de 40 terminada para el número de secuencia de operación 30, elabore un informe de estas cantidades usando la aplicación Horas y cantidades o Consumo de inventario en puntos de recuento. Estas aplicaciones difieren en la siguiente manera:

- La aplicación Horas y cantidades permite el registro de diferentes tipos de horas trabajadas, además de las cantidades; Consumo de inventario en puntos de recuento permite sólo el registro de cantidades.
- La aplicación Horas y cantidades se ejecuta en la modalidad de batch. Después de registrar horas y cantidades, puede revisarlas y corregirlas hasta que actualice las instrucciones de la ruta de fabricación; las cantidades en consumo de inventario en puntos de recuento se actualizan en línea.

Puede introducir cantidades terminadas y desechadas por operación y empleado. El sistema termina la orden de trabajo si la última operación se define como punto de pago o puede revisar y corregir las transacciones. Sin embargo, las cantidades terminadas en una operación determinada no pueden exceder la cantidad terminada en la operación anterior. El Consumo de inventario en puntos de recuento obtiene el total de los registros de cantidades terminadas y desechadas de la operación y compara este total con la cantidad en la operación. Si el total excede la cantidad en la operación, el sistema resalta los campos y muestra un mensaje de error.

Cuando usa el registro de Horas y cantidades, el sistema verifica la cantidad en la operación antes del proceso de actualización como si las transacciones se hubieran actualizado en el archivo Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo. El sistema usa los datos anteriormente introducidos para verificar la cantidad en la operación. Esto sólo sucede con los datos introducidos antes o en el día en curso.

Puede configurar una opción para la aplicación Consumo de inventario en puntos de recuento para indicar si el sistema verifica, para una operación determinada, que la cantidad total terminada más la desechada no exceda la cantidad en la operación.

La aplicación Consumo de inventario en puntos de recuento sólo permite el registro para los puntos de recuento. Para manejar los puntos que no son de pago, Consumo de inventario en puntos de recuento considera la cantidad en la operación de una operación determinada para que sea el total de la cantidad en esa operación más la cantidad en la operación de todos los puntos que no son de pago desde el último punto de pago.

Antes de comenzar

- ☐ Configure la opción de proceso adecuada para verificar que el total de la cantidad terminada más la cantidad desechada no exceda la Cantidad en la Operación de una operación determinada.

► Para procesar las órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114), escoja Registro de horas y cantidades.

Nº de orden	Nº del empleado	Número de equipo	Nº de opera	Tp hrs	Cód turno	Hora inicio	Hora term	Horas	Can
451004	1	1	50,00	1	1			25,00	
451004	1	1	50,00	4	1				
451004	1	1	60,00	1	1			50,00	
451004	1	1	60,00	4	1				

- En la pantalla Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Fecha trabajo
 - Número de orden
- Escoja el número de orden de trabajo y haga clic en Seleccionar.
- En Revisiones de registro de tiempo, verifique que los siguientes campos contengan información exacta.
 - Número de empleado
 - Número de equipo
 - Nº de operac
 - Tp hrs
- Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Horas
 - Cantidad

5. Revise los siguientes campos y haga clic en OK:

- Monedas diversas
- Tasa del empleado
- Código razón

Consulte también

- *Registro de horas y cantidades* para revisar las opciones de proceso de Horas y cantidades

Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie

Cuando registra una terminación de componentes en serie, el sistema tiene acceso a la aplicación Número de serie del lote del artículo asociado surtido (LSN). Sólo se puede tener acceso a la pantalla Asociaciones de números de serie si está asociando componentes controlados por número de serie con los ensamblajes controlados por números de serie. El sistema muestra los números de serie asignados previamente y cualquier información de lote de memorándum en la pantalla Asociaciones de números de serie.

Después de generar números de serie para la orden de trabajo, asocie los componentes en serie con un ensamblaje en serie. Para asociar un componente en serie con un ensamblaje en serie, introduzca la cantidad asociada.

Además, la aplicación de terminaciones le permite introducir el número de lote de memorándum que se usa cuando los números de serie y de lote son obligatorios para dar seguimiento a los ensamblajes. El sistema verifica el número de lote del memorándum y el número de serie si configura el campo Número de serie obligatorio en la pantalla Información de sucursal/planta del artículo que corresponde.

Si termina las órdenes de trabajo con componentes fuera de serie, no puede asignar los números de serie a los ensamblajes en la Terminación.

Si configura las opciones de proceso correspondientes en la aplicación Terminación, el sistema le permite terminar artículos múltiples usando el mismo número de serie.

► Para terminar órdenes de trabajo con componentes en serie

En la pantalla Elaboración diaria de informes de órdenes – Proceso (G3114), escoja Terminación parcial.

1. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.

The screenshot shows a software window titled "Terminación parcial - [Detalle de terminación de la orden 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", "Búsq...", "Objet...", and "Internet".

The main area of the window contains the following fields and sections:

- Order Information:**
 - N° de orden: 451080
 - N° de artículo: 2600
 - Registro result prueba desp terminación: ☐
- Table:**

Cant	Ordenad	Terminado	Desechad	Fecha term	% de orden
Ala fech	5	5		10/6/05	100,00
- Arts termin por almacenarse:**
 - 10/10/00
- Termination Details:**
 - Suc/plt: M30
 - Razón:
 - Edo OT: 45
 - U de M: EA
 - Ubicació:
 - N° lote/serie:
 - Edo n° lote/serie: ☐ Aprobado
 - Fecha vencim de lote:
 - Lote 1 memo:
 - Lote 2 memo:

3. En la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo, introduzca un 1 en el siguiente campo:
 - Cantidad embarcada

Nota: para los artículos en serie puede terminar un sólo artículo a la vez

4. Si conoce el número de serie, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - N° lote/serie
5. Si no conoce el número de serie, escoja Números de serie en el menú Pantalla.

Terminación parcial - [Trabajo con números de serie de órdenes de trabajo]

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

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

Nº de orden: 451080 WVO Suc/planta: M30

Nº de artículo: 2600 Bike Trailer

Cant ordenada: 5 EA Solicitada: 10/6/05

Cant terminada: 5 Cant desechada:

Nº de lote/serie	Clasif lote 1	Clasif lote 2	Fecha de termina
20592	1-1		24/11/97
20593	1-1		24/11/97
20594	1-1		24/11/97
20595	1-1		24/11/97
20596	1-1		24/11/97

- En la pantalla Trabajo con números de serie de la orden de trabajo, escoja un número, haga clic en Seleccionar y continúe con el paso 10.

Si no aparece una lista de los números de serie, debe generarlos al escoger Revisiones en el menú Pantalla.

- En la pantalla Revisiones de números de serie, escoja Generación de números de lote/serie en el menú Pantalla.

Terminación parcial - [Revisiones de números de serie]

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

OK Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces ▼ Gener... Objet... Internet

Nº de orden: 451080 WVO Suc/planta: M30

Nº de artículo: 2600 Bike Trailer

Cant ordenada: 5 EA Solicitada: 10/6/05

Cant terminada: 5 Cant desechada:

	Nº de lote/serie	Clasif lote 1	Clasif lote 2	Fecha de termina
	20592	1-1		24/11/97
	20593	1-1		24/11/97
	20594	1-1		24/11/97
	20595	1-1		24/11/97
	20596	1-1		24/11/97

Fila:1

El sistema genera suficientes números de serie para todos los artículos en la orden de trabajo.

8. Haga clic en OK para regresar la lista a Trabajo con números de serie de la orden de trabajo.
9. En la pantalla Trabajo con números de serie de la orden de trabajo, escoja el número de serie que desea y haga clic en Seleccionar.

10. En la pantalla Detalles de terminación de órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
 - Desechad
 - Fecha term
 - Edo OT
11. Para terminar una orden de trabajo en una ubicación diferente a la primaria y si la conoce, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Ubicació
12. Para escoger una ubicación en la que desea terminar una orden de trabajo, escoja Varias ubicaciones en el menú Pantalla.

Asociaciones de números de serie -- Spanish [S]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Fila (R) Ver Ayuda (H)

OK Bus... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces ▼ Núme... Internet

Información de ensamblaje Cantidades

Nº orden Suc/planta

Nº partida

Estado de la OT

Nº secuencia

Asociado

Desechado

Información de ensamblaje

Nº de lote/serie

Ubicación

Lote 1 de memo

Lote 2 de memo

Número de componente	Nº de lote/serie del componente	Número de lote/serie del principal	Ubicación del principal

13. En la pantalla Asociaciones de números de serie, escoja Artículos surtidos en el menú Pantalla.
14. En la pantalla Trabajo con artículos surtidos en serie, escoja los componentes que desea asociar con el ensamblaje en serie y haga clic en Seleccionar.
15. En la pantalla Asociaciones de números en serie, haga clic en OK.
16. En la pantalla Detalles de terminación de órdenes de trabajo, haga clic en OK.

Terminación de programas de tasas

Use Mesa de trabajo de terminaciones para registrar las terminaciones de programas de tasas, realizar salidas de piezas y registrar las horas y cantidades de la tasa. Dependiendo de la forma en la que configure las opciones de proceso, las pantallas Salidas de inventario y Horas y cantidades aparecen cuando termina los programas de tasas.

Cuando realiza una terminación, el sistema registra el inventario como recibido y actualiza todos los archivos obligatorios del sistema de Administración de inventario. El sistema añade la cantidad terminada a la cantidad en existencia en la ubicación que le indique.

Nota: si usa el sistema Administración de calidad para manejar información basada en tasas y cantidades terminadas en el inventario, puede entrar a la pantalla Registro de resultados de prueba para los artículos que requieren pruebas.

Antes de comenzar

- ☐ Configure la opciones de proceso para entrar a las aplicaciones Salidas de inventario y Horas y cantidades

► Para terminar programas de tasas

En el menú Procesamiento diario repetitivo (G3115), escoja Mesa de trabajo de terminaciones.

N° del artículo	Descripción de ID de artículo	Cantidad terminada	Cantidad desechada	Unidad medida	Fecha termina	Turn	C

1. En la pantalla Mesa de trabajo de terminaciones, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Tipo orden
 - Número de artículo
 - Vigente desde
 - Hasta
2. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Cantidad desechada
 - Fecha termina
3. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Cantidad desechada
 - Ubicaci
 - N° de lote/serie
 - Empleado

- Vigente desde fecha
- Turn
- 4. En la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, haga clic en OK.
- 5. En la pantalla Salidas de inventario, haga clic en OK.
- 6. En la pantalla Revisiones de registros de tiempo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
 - Número de empleado
 - Cantidad
 - Edo

Consulte también

- *Registro de horas y cantidades* para revisar las opciones de proceso de Horas y cantidades.
- *Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento* para revisar las opciones de proceso para el Consumo de inventario en puntos de recuento.

Opciones de proceso: Mesa de trabajo de terminaciones

Implícitos

1. Introduzca el tipo de programa.
El valor implícito será 'SC' _____
2. Introduzca el número de
empleado (Opcional) _____
3. Introduzca la línea de
producción (Opcional) _____
4. Introduzca el número de días
por añadir al campo Desde la
fecha
para Hasta la fecha (Opcional) _____
5. Introduzca el valor del campo
Desde el estado (Opcional) _____
6. Introduzca el valor del campo
Hasta el estado (Opcional) _____
7. Introduzca el código de estado
por usar cuando se cierran las
tasas. El valor implícito es
'99'. _____

Versiones

Introduzca la versión para cada
programa. Si deja este campo en

blanco, se usará 'ZJDE0001'.

1. Baja de inventario en puntos de pago específicos (P31123)
2. Horas y cantidades (P311221)
3. Salidas de materiales (P31113)
4. Registro/Cambio del programa de tasas (P3109)
5. Consulta del Libro mayor de artículos.
6. Revisión de programa en línea (P3152)
7. Consulta del historial del programa (P31226)
8. Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114)
9. Revisiones del Maestro de lotes (P4108)
10. Actualización de horas y cantidades (R31422)
11. Búsqueda por nombre (P0101)
12. Revisiones de resultados de pruebas (P3711)

Procesar

1. Introduzca un '1' para procesar automáticamente horas y cantidades usando la versión para R31422. Si deja este campo en blanco, R31422 se someterá manualmente.

Información de órdenes de trabajo y programas de tasas



Información de órdenes de trabajo y programas de tasas

Después de procesar las órdenes de trabajo o los programas de tasas, puede eliminar las órdenes de trabajo o los programas de tasas del sistema, revisar la información de los componentes como la utilidad, disponibilidad, oferta y demanda de los mismos e imprimir los informes necesarios para administrar eficientemente la información de las órdenes de trabajo y los programas de tasas. Puede también comparar las listas de materiales y de piezas usando la pantalla Comparación de listas.

El trabajo con la información de órdenes de trabajo y programas de tasas incluye las siguientes tareas:

- ☐ Desactivación con órdenes de trabajo y programas de tasas
- ☐ Revisión estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas
- ☐ Trabajo con información de oferta y demanda
- ☐ Trabajo con listas de materiales



Desactivación de órdenes de trabajo y programas de tasas

Tal vez desee eliminar del sistema cualquier orden de trabajo o programa de tasas inactivo o que se haya terminado. Para mantener los registros y el avance de la orden de trabajo o del programa de tasas, debe cerrar dicha orden o programa antes de borrarlos. Esto le garantiza que la información de la cantidad en el sistema Administración de inventario y la información del sistema Contabilidad de manufactura puede rastrearse aún después de borrar la orden de trabajo o el programa de tasas.

Puede desactivar órdenes de trabajo o programas de tasas que ya no usa en una de las siguientes maneras:

Cambiar el estado a cerrado

Cuando cambia el estado de una orden de trabajo a cerrado, el sistema identifica la orden como inactiva, pero no la borra. Esta es la manera que se recomienda para desactivar una orden de trabajo. Este método le permite tener registros completos del historial en la orden de trabajo y sus transacciones de costos y sus costos y transacciones de contabilidad asociadas.

Supresión

Cuando borra una orden de trabajo o programa de tasas, se elimina totalmente del sistema. Debe terminar una orden de trabajo o un programa de tasas antes de borrarlos para asegurarse que se actualice la información de inventarios y de contabilidad de manufactura. Si borra una orden de trabajo o un programa de tasas antes de terminarlos, estos registros pueden estar fuera de lugar. Si la cantidad terminada en la orden de trabajo o en el programa de tasas es menor que la cantidad ordenada, el sistema elimina la cantidad restante del campo Cantidad en orden de trabajo del archivo Ubicación de artículos (F41021) cuando borra la orden o el programa.

Antes de borrar una orden o tasa del sistema, debe primero borrar la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación asociadas a ellas.

Supresión

Además, no puede borrar una orden de trabajo o un programa de tasas si se cumple cualquiera de los siguientes casos:

- El número de orden se usa como un número del Libro mayor auxiliar en el archivo Libro mayor de cuentas (F0911).
- La orden de trabajo es una orden principal para otras órdenes de trabajo.
- Las piezas se han surtido para la orden de trabajo o el programa de tasas.
- La mano de obra se ha registrado para la orden de trabajo o el programa de tasas.

Si una orden está en proceso, J.D. Edwards recomienda que elabore un informe de las cantidades terminadas y desechadas antes de borrarlas.

Depuración

Cuando depura las órdenes de trabajo o los programas de tasas, el sistema los borra con base en su código de estado. Puede escoger guardar los registros depurados en un archivo aparte. Si contienen información que desea conservar después de depurarlos y antes de borrarlos. También puede borrar un registro maestro de un Número de serie del lote cuando se depura una orden de trabajo o un programa de tasa de un principal en serie.

La Revisión estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas incluyen las siguientes tareas:

- ☐ Desactivación con órdenes de trabajo y programas de tasas
- ☐ Cambio del estado de las órdenes de trabajo a cerrado
- ☐ Cambio del estado de los programas de tasas a cerrado
- ☐ Depuración de las órdenes de trabajo

Revisión estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas

Use la pantalla Estado de la producción para ver el estado de todas las tasas y órdenes de trabajo por unidad de negocios o línea, orden de trabajo, número de programa de tasas o número de artículo de acuerdo con su calificación por rango de estado y fecha. El sistema muestra información histórica y también tasas y órdenes de trabajo pendientes.

En la pantalla Estado de la producción puede entrar a Historial de producción, donde puede ver las transacciones de cada registro de terminaciones y desecho en una operación. La aplicación del historial muestra todas las transacciones que crearon las cantidades de desecho y los detalles de estas transacciones pasadas.

Tal vez desee revisar todas sus órdenes de trabajo o programas de tasas con un estado en particular o para un rango de fecha específico a fin de determinar lo que desea desactivar.

► Para revisar el estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas

En el menú Procesamiento diario repetitivo (G3115), escoja Estado de producción.

Número del artículo	Descripción	Nº de orden	Tipo	Edo oper	Fecha inicio	Fecha solicitada
2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/6/05	17/6/05
2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/6/05	17/6/05
2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/6/05	17/6/05
2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/6/05	17/6/05
2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/6/05	17/6/05
2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/6/05	17/6/05
2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/6/05	17/6/05
2031	Aluminum Frame, Touring	452277	SC		13/6/05	17/6/05

- En la pantalla Estado de producción, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
 - Suc/planta
- Introduzca la información correspondiente en uno o más de los siguientes campos:
 - Centro trabajo/línea
 - Número del artículo
 - Nº de orden

3. Para limitar su búsqueda a órdenes o programas por fecha, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional y haga clic en Buscar:
 - Vigente desde
 - Hasta
4. Para limitar su búsqueda a órdenes o programas con un estado específico, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional y haga clic en Buscar:
 - Edo de operación
 - Hasta

Opciones de proceso: Estado de producción

Implícitos

1. Introduzca el valor Desde el estado. (Opcional) _____
2. Introduzca el valor Hasta el estado. (Opcional) _____
3. Introduzca el número de días a añadir a la fecha del día en curso para calcular el valor implícito Hasta la fecha. (Opcional) _____

Procesar

1. Introduzca un '1' para restar la cantidad cancelada/de desecho de la cantidad restante. Si deja este campo en blanco, el valor de la cantidad restante incluirá la cantidad cancelada/de desecho. _____

Cambio del estado de las órdenes de trabajo a cerrado

Quando cambia el estado de una orden de trabajo a cerrado, el sistema identifica la orden como inactiva, pero no la borra. Esta es la manera que se recomienda para desactivar una orden de trabajo. Este método le permite mantener registros completos del historial en la orden de trabajo y sus transacciones de costos y contabilidad asociadas.

► Para cambiar el estado de las órdenes de trabajo a cerrado

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

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.

3. En Detalles de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Estado y tipo, introduzca 99 en el siguiente campo y haga clic en OK:
 - Estado

Consulte también

- *Registro de encabezados de órdenes de trabajo* para revisar las opciones de proceso de Ordenes de trabajo de manufactura.

Cambio del estado de los programas de tasas a cerrado

En el menú Administración avanzada de plantas (G3131), escoja Cierre de tasas en batch.

Para Manufactura repetitiva, use la aplicación Cierre de tasas para cerrar los programas de tasas si se cumple cualquiera de los siguientes casos:

- El estado es menor o igual al valor especificado en las opciones de proceso.
- El campo Vigente hasta la fecha es anterior o igual a la fecha especificada en las opciones de proceso.

Cuando cierra tasas, el sistema realiza lo siguiente:

- Depura los datos del programa de tasas del archivo Detalle de la aplicación de cantidades (F3109).
- Cancela cualquier compromiso de cantidades de las tasas correspondientes.

Consulte también

- *Depuración de órdenes de trabajo* para obtener más información acerca de la depuración de datos.

Opciones de proceso: Cierre de tasas en batch

Procesar

Introduzca lo siguiente:

1. Introduzca la fecha para
comparar el campo Hasta la fecha
efetiva de tarifa. Se quedarán
pendientes todas las tarifas cuyo
campo Hasta la fecha sea menor
que
esta fecha. _____
2. Introduzca el estado de las
tarifas pendientes; si se deja en
blanco, se usará '99'. _____

Nota: cuando configura el estado como 3 en la ficha Proceso, el sistema ya no le permite procesar Contabilidad de manufactura para esa tasa.

Depuración de órdenes de trabajo

En el menú Administración avanzada de plantas (G3131), escoja Depuración de órdenes.

La aplicación Depuración de órdenes de trabajo borra las órdenes de trabajo o los programas de tasas que selecciona de su sistema. El sistema depura las órdenes de trabajo y los programas de tasas seleccionados y su información asociada en los siguientes archivos:

- Maestro de órdenes de trabajo (F4801)
- Instrucciones de órdenes de trabajo (F4802)
- Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111)
- Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112)
- Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122)

Cuando depura las órdenes de trabajo o los programas de tasas, el sistema los borra con base en su código de estado. Puede escoger guardar los registros depurados en un archivo aparte, si contienen información que tal vez desee conservar. También puede borrar un registro maestro de un Número de serie del lote cuando se depura una orden de trabajo o un programa de un principal en serie.

Configure las opciones de proceso para que guarden los registros que depura en una biblioteca especial de depuración. El sistema denomina a esta biblioteca JDE seguido de la fecha actual del sistema (sin separadores). Por ejemplo, si depura los registros el 1 de enero del 2001, el nombre de la biblioteca de depuración será JDE010101. El sistema crea un archivo físico con el mismo nombre dentro de esa biblioteca. Si depura un archivo varias veces el mismo día, el sistema añade los registros depurados a los registros que ya están en el archivo de depuración de ese día.

Antes de comenzar

- ☐ Termine la contabilidad de las órdenes de trabajo o del programa de tasas antes de depurarlos del sistema. Consulte *Acerca de órdenes de trabajo en contabilidad* en la guía *Contabilidad de manufactura y Costeo de productos* para obtener información acerca de la forma de terminar la contabilidad.

Opciones de proceso: Aplicación Depuración de orden de trabajo

Procesar

Introduzca un '1' para guardar los registros depurados en una biblioteca especial de depuración. (Los valores implícitos en blanco, no guardarán ningún registro depurado).

Indicador de guardar

Revisión de información de órdenes de trabajo y programas de tasas

A lo largo del proceso de manufactura varios de los diferentes puestos y áreas de negocios necesitan tener acceso a información del producto y manufactura. Tal vez necesita información para resolver problemas, tomar decisiones o contestar preguntas. Puede revisar la información de componentes, como la capacidad de uso, la disponibilidad o la oferta y la demanda. Puede revisar todas las transacciones de artículos en el sistema. Además, puede revisar todas las órdenes de trabajo que componen la carga de una unidad de negocios en particular.

La Revisión de información de órdenes de trabajo y programas de tasas incluye las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de capacidad de uso de piezas
- ☐ Revisión de disponibilidad del resumen
- ☐ Revisión de información del Libro mayor de artículos
- ☐ Revisión de información de la lista de despacho
- ☐ Revisión de historial de producción
- ☐ Revisión de cantidades de la línea de producción
- ☐ Revisión de producción en las líneas
- ☐ Revisión de cargas de los centros de trabajo
- ☐ Revisión de órdenes de proceso

Consulte también

- *Revisión de disponibilidad de piezas*
- *Revisión de disponibilidad de listas de piezas*
- *Administración de información de escasez*

- *Revisión de estado de horas*
- *Revisión de estado de las cantidades*
- *Revisión de estado de las cantidades de la operación*

Revisión de capacidad de uso de piezas

Use la aplicación Capacidad de uso de piezas para mostrar la cantidad de un artículo principal que puede producirse con base en la cantidad del componente. El sistema ajusta la cantidad de producción en relación con la cantidad del componente. Esto es muy útil para determinar lo que se puede producir basándose en el material de componentes en existencia. Puede limitar los datos que se muestran en la pantalla a un lote, nivel de calidad o potencia específicos del artículo.



Para revisar la capacidad de uso de piezas

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Capacidad de uso de piezas.

1. En la pantalla Trabajo con capacidad de uso, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Componente
 - Cantidad
2. Revise los siguientes campos y haga clic en Cerrar:
 - N° de partida
 - Cantidad producida
 - Cantidad del batch
 - N° corto artículo
 - Tipo de lista

Campo	Explicación
Nº corto artículo	Es un número de artículo del inventario. El sistema proporciona tres números de artículos separados, más amplia capacidad de referencia cruzada (consulta dato XRT) para alternar con otros números de artículos (consulta el dato XRT) y así incluir números de artículos sustitutos, reemplazos, códigos de barras, números de clientes, números de proveedores, etc. Los números de artículos son los siguientes: - Número de artículo (corto) – Un número de artículo de 8 dígitos y asignado por la computadora 2do número de artículo – El número de artículo alfanumérico definido por el usuario de 25 dígitos y de formato libre. 3er número de artículo – Otro número de artículo alfanumérico definido por el usuario de 25 dígitos y de formato libre.

Opciones de proceso: Capacidad de uso de piezas

Implícito

Introduzca el valor implícito del tipo de lista

Tipo de Lista de materiales

Versiones

Introduzca la versión que se va a utilizar para cada programa. Si lo deja en blanco, se utilizará la versión 'ZJDE0001'.

Búsqueda de artículos (P41200)

Registro de órdenes de trabajo (P48013)

Disponibilidad de artículos (P30205)

Maestro de artículos (P4101B)

Consulta de la lista de materiales (P30200)

Disponibilidad del artículo (P41202)

Revisión de disponibilidad del resumen

Use la aplicación Disponibilidad del resumen para verificar la disponibilidad de un artículo en sus sucursales o plantas. Puede mostrar los datos en la modalidad de resumen o de detalle y para una sucursal o todas las sucursales.

► Para revisar la disponibilidad del resumen

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Disponibilidad del resumen

P S	Ubicación	Sucursal/planta	Disponible	Compr	Neto
P		M30	136	527	
S	1 A 2	M30	134		
	TOTAL	M30	220	527	

1. En la pantalla Trabajo con disponibilidad de artículos, introduzca la información correspondiente y haga clic en Buscar:
 - Nº partida
 - Suc/planta
2. Revise los siguientes campos y haga clic en Cerrar:
 - P S
 - Ubicación
 - Disponible
 - Compr
 - Neto
 - Recibido

Campo	Explicación
P S	Es un código que indica si ésta es la ubicación principal o secundaria de este artículo en esta ubicación de almacenaje. Los valores admisibles son: P Ubicación de almacenaje principal. S Ubicación de almacenaje secundaria. Nota: Sólo puede haber un área de almacenaje marcada como principal en cada almacén o sucursal. En algunos casos, el sistema utiliza la unidad de almacenaje principal como el valor implícito.
Compr	Es la cantidad total que está comprometida con una ubicación específica. Es la suma de todas las cantidades vendidas o comprometidas de las siguientes: • Bajo compromiso flexible con Órdenes de venta. • Bajo compromiso firme con Órdenes de venta • Bajo compromiso flexible con Órdenes de trabajo • Bajo compromiso firme con Órdenes de trabajo
Recibido	Es la cantidad total de artículos que se encuentran en recepción para una ubicación específica. El total es la suma de todas las cantidades de un artículo que están pedidos y se encuentran en ruta hacia una ubicación.

Opciones de proceso: Disponibilidad de piezas

Versiones

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

1. Maestro de artículos	_____
2. Notas de artículos	_____
3. Búsqueda de artículos	_____
4. Consulta de la orden de compras	_____
5. Consulta de servicios al cliente	_____
6. Ordenes de trabajo pendientes	_____
7. Oferta y demanda	_____
8. Lista de materiales	_____
9. Disponibilidad del lote	_____
10. Libro mayor de artículos	_____
11. Información de artículos de sucursal/planta	_____
12. Maestro de ubicaciones	_____

13. Información de la ubicación de artículos _____

Despliegue

1. Información del nivel _____

Blanco No mostrar información

1 Mostrar información del nivel

2. Información de potencia _____

Blanco No mostrar información

1 Mostrar información de potencia

3. Administración de calidad _____

Blanco No mostrar información

1 Usar Administración de calidad

4. Cantidad - Unidades de medida _____

primarias

Blanco No mostrar información

1 También mostrar unidades

primarias

5. Truncar/redondear _____

Blanco Valor implícito redondear

1 Truncar información en la cuadrícula

2 Redondear

6. Autoservicio de clientes _____

Blanco Pasar por alto la funcionalidad Autoservicio de clientes

1 Activar la modalidad Carrito de compras

Revisión de información del Libro mayor de artículos

Use la aplicación Libro mayor de artículos para mostrar un historial detallado de las transacciones que se han realizado para este artículo. Las transacciones incluyen la información siguiente:

- Salidas, ajustes y transferencias de inventario
- Ventas contabilizadas después de la actualización de ventas
- Recibos de compra
- Terminaciones de manufactura y salidas
- Actualizaciones de inventario físico

► Para revisar la información del Libro mayor de artículos

En el menú Funciones periódicas – Discreta (G3121), escoja Libro mayor de artículos (CARDEX).

Nº de documento	Tipo doc	Cía doc	Fecha de transacción	Sucursal/planta	Cantidad	UM de trans	Cos unit
3600	IA	00200	1/6/05	M30	134	EA	5
3600	IB	00200	1/6/05	M30			
451004	IC	00200	10/10/00	M30	1	EA	5
2401	SO	00200	4/10/00	M30	134	EA	5
4109	CG		26/10/98	M30		EA	
451418	IC	00200	26/10/98	M30	1	EA	5
30835	IB	00200	6/5/97	M30		EA	

- En la pantalla Trabajo con Libro mayor de artículos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Nº partida
 - Suc/planta
- Escoja un número de documento y haga clic en Seleccionar.

- En la pantalla Detalles del Libro mayor de artículos, revise la información que aparezca y haga clic en Cancelar.

Opciones de proceso: Consulta de Libro mayor de artículos (CARDEX)

Implícitos

Introduzca un tipo de documento. Si se deja el campo en blanco, '*' será el valor implícito y se mostrarán todos los tipos de documentos.

- Tipo de documento

Versiones

Introduzca la versión que se usará para cada programa. Si se deja este campo en blanco, se usará ZJDE0001.

- Consulta del Libro mayor de cargas y entregas (FUTURO)

Desplegar

- Introduzca un '1' para desplegar la cantidad en las unidades de medida primarias junto con la cantidad en las unidades de medida de la transacción.

Revisión de información de la lista de despacho

Una lista de despacho enumera la secuencia de las órdenes de trabajo de manufactura o los programas de tasas que contienen información detallada sobre la ubicación, cantidad y necesidades de capacidad. Debe generar listas de despacho diariamente por unidad de negocios o por línea.

Use la aplicación Lista de despacho para enumerar las órdenes de trabajo que tienen operaciones restantes para una unidad de negocios determinada. Tal vez la orden de trabajo no esté físicamente presente en la unidad de negocios. Puede desplegar la secuencia de las órdenes por fecha de inicio o por fecha solicitada. Puede también programar y liberar las órdenes de trabajo a la unidad de negocios. Además, puede tener acceso a la información asociada, como instrucciones de la ruta de fabricación, listas de piezas y también a la información de horas y cantidades del estado de las órdenes de trabajo.

Las opciones de proceso le permiten definir el valor implícito de Desde el estado y de Hasta el estado y los valores de fechas, así como indicar la versión de la aplicación Consulta de la lista de piezas de órdenes de trabajo que el sistema usa cuando usted entre a dicha aplicación.

El sistema calcula las horas restantes de máquina, mano de obra, ejecución de preparación y las cantidades restantes del artículo por producir de la siguiente manera:

Horas restantes de ejecución de máquina	$\text{Horas de ejecución estándar de máquina} \times (\text{cantidad restante} / \text{cantidad estándar})$
Horas restantes de ejecución de mano de obra	$\text{Horas de ejecución estándar de mano de obra} \times (\text{cantidad restante} / \text{cantidad estándar})$
Tiempo restante de preparación	$\text{Tiempo estándar de preparación} - \text{Horas registradas}$
Cantidad restante	$\text{Cantidad total ordenada} - \text{Cantidad terminada}$

Antes de comenzar

☐ Para mostrar las cantidades reales, realice una de las siguientes opciones:

- Introduzca las cantidades reales en la pantalla Horas y cantidades y ejecute la Actualización de horas y cantidades. Consulte *Registro de horas y cantidades* y *Actualización manual de horas y cantidades* para obtener los pasos para realizar estas tareas.
- Use la función de actualización en línea para contabilizar los registros. Consulte *Actualización en batch de horas y cantidades* para obtener los pasos a fin de realizar esta tarea.

► Para revisar la información de la lista de despacho

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Lista de despacho

Nº de orden	Tipo	Sec oper	Edo opera	Fecha inicio	Fecha obligat	Hrs máquina restantes	Horas MO restantes	Hrs prepara restantes	Cantid restar
452306	WO	10,00		20/4/05	27/4/05		,25		
452322	WO	10,00		26/4/05	29/4/05		,25		
452306	WO	20,00		28/4/05	5/5/05		3,00		
452314	WO	10,00		26/4/05	9/5/05		3,50		
452306	WO	30,00		6/5/05	13/5/05		3,00		
452306	WO	30,00		6/5/05	13/5/05		5,00		

1. En la pantalla Trabajo con constantes de manufactura, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Centro de trabajo
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.

The screenshot shows a software window titled 'Lista de despacho - [Revisiones de detalles de despacho de operaciones]'. It contains several input fields and buttons for managing work orders. The data entered includes:

Order Details		
Número orden	452306	Forklift
Edo operación		Sec oper
Estado de OT	40	Tipo OT
Fecha inicio	20/4/05	Fecha solíc
		27/4/05

Resource Allocation		
Máq ejec restan	Contrest	Hrs estn maq
MO ejec restante		Hrs MO están
Hrs prep restan		Hrs prep estn

Purchase and Equipment		
Nº de artículo	6000	Forklift
Proveedor		
Nº orden compra		Nº de OV
		00002588
Tipo de OC		ID herra
Tipo OV	SO	Tamaño equipo
		1,0

3. En la pantalla Revisiones de detalle de despacho de operaciones, revise la información que aparece y haga clic en Cancelar.

Opciones de proceso: Consulta de despacho de operaciones

Implícitos

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

Desde el estado _____
Hasta el estado _____

2. Introduzca el valor implícito de Número de días:

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

Versiones

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

Versión Consulta de piezas de _____
órdenes de trabajo

Proceso

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

Revisión de historial de producción

Para resolver problemas, tomar decisiones y contestar preguntas, tal vez tenga que revisar la información histórica en sus órdenes de trabajo o programas de tasas. Cuando revisa el historial de producción puede ver información como la fecha de actualización y la cantidad ordenada, enviada y cancelada.

Cuidado: en Manufactura repetitiva, para que los datos correctos aparezcan en la pantalla Historial de producción, no debe procesar simultáneamente los registros con el mismo tipo de hora y número de secuencia de operación.

► Para revisar el historial de producción

En Procesamiento diario – Repetitivo (G3115), escoja Historial de producción

- En la pantalla Trabajo con historial de producción, introduzca la información correspondiente en uno o más de los siguientes campos:
 - Centro/línea de trabajo
 - Número de artículo
 - Número de orden
- Introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Encontrar:
 - Suc/planta
- Revisión de información.

Opciones de proceso: Historial de producción

Implícitos

Introduzca valores:

- Número de secuencia - operaciones. _____
- Introduzca el número implícito de días que se añadirán al día de hoy para llegar a la Fecha 'Hasta'. _____
- Código de turno. _____

Revisión de cantidades de la línea de producción

Para Manufactura repetitiva, use la pantalla Lista de líneas de despacho para ver las cantidades planificadas y restantes de todos los artículos programados para una línea de producción determinada.

► Para revisar cantidades de la línea de producción

En la pantalla Procesamiento diario repetitivo (G3115), escoja Lista de despacho.

Sucursal/planta	Línea	Fecha	Cód tur	Secue	Número del artículo	Descripción
M30	R-A1	13/6/05	1	999,99	2032	Aluminum Frame, Mountain
M30	R-A1	13/6/05	1	999,99	2031	Aluminum Frame, Touring
M30	R-A1	13/6/05	2	999,99	2033	Aluminum Frame, Sport
M30	R-A1	14/6/05	1	999,99	2031	Aluminum Frame, Touring
M30	R-A1	14/6/05	1	999,99	2032	Aluminum Frame, Mountain
M30	R-A1	14/6/05	2	999,99	2033	Aluminum Frame, Sport

1. En la pantalla Trabajo con despacho de operaciones, introduzca la información correspondiente y haga clic en Encontrar:
 - Suc/planta
 - Línea/celda
2. Revisión de información.

Opciones de proceso: Lista de línea de despacho

Implícitos

1. Introduzca el número de días a
añadir a la fecha corriente para
la fecha desde. _____
2. Introduzca el código de turno.
(Opcional) _____
3. Introduzca el estado desde.
(Opcional) _____
4. Introduzca el estado hasta.
(Opcional) _____

Procesar

1. Introduzca un 1 para restar
la cantidad cancelada/de desecho
de la cantidad restante. Si deja
este campo en blanco, el valor de
la cantidad restante incluirá la
cantidad cancelada/de desecho. _____

Revisión de producción en las líneas

Use la pantalla Trabajo con revisión del programa de líneas para ver el programa de las líneas de producción de la familia de los artículos producidos. Si los artículos se producen en varias líneas de producción, use esta mesa de trabajo para ver la producción en las líneas mientras permanece dentro de la capacidad de cada línea.

También puede ver la información gráficamente.

► Para revisar la producción en las líneas

En la pantalla Procesamiento diario – Repetitivo (G3115), escoja Revisión del programa de líneas.

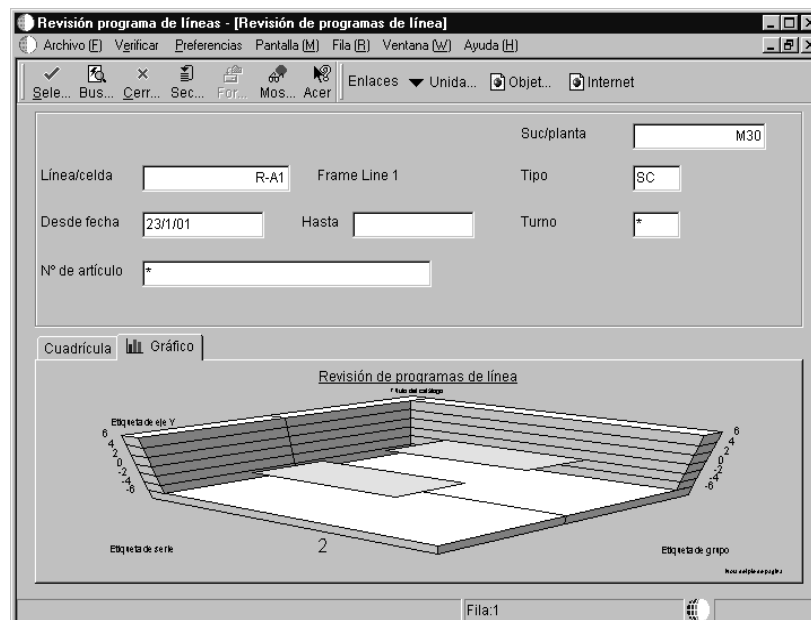
2º nº de art	Fecha	% de carga	% de capacidad	% de dispon	Cód tur	# sec oper	Capacidad
2032	13/6/05	167	167		1	999,99	144
2031	13/6/05	44	211		1	999,99	144
2033	13/6/05			100	2	999,99	0
2031	14/6/05	44	44	56	1	999,99	144
2032	14/6/05	167	211		1	999,99	144

- En la pantalla Revisión programa de líneas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Línea/celda
 - Sucursal
 - De la fecha
 - A la fecha
- Revisión de información.
- Para ver información gráficamente, debe crear dos fichas de cuadrícula: una para los datos que ya se muestran y otra para los datos que se van a mostrar gráficamente. Para crear la primera ficha, coloque el cursor en cualquier lugar de la cuadrícula, haga clic con el botón derecho del ratón, escoja Formato y luego escoja Nuevo formato.

4. En Formato del nombre, introduzca la información correspondiente en el campo a la izquierda del botón OK.
5. Haga clic en la siguiente opción y en OK.
 - Pantallas de cuadrículas
6. Para crear la segunda ficha para el despliegue gráfico, coloque el cursor en cualquier lugar del área de detalles, haga clic con el botón derecho del ratón, escoja Formato y luego Nuevo formato.



7. En Formato del nombre, introduzca la información correspondiente en el campo a la izquierda del botón OK.
8. Escoja la siguiente opción y haga clic en OK:
 - Catálogo/gráfico
9. Aparece la ventana Auxiliar del catálogo. Seleccione un rango de datos del área de detalles que desea ver gráficamente, como el porcentaje de capacidad y haga clic en Continuar.



Opciones de proceso: Revisión de programa de líneas

Implícitos

1. Tipo de documento (El valor implícito es 'SC')

2. Turno (Optional)

Versiones

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

1. Revisiones de tarifas (P3109)

Revisión de cargas de los centros de trabajo

Use Revisión de programas para revisar la carga del programa de tasas y la carga de las órdenes de trabajo de un centro de trabajo. Puede revisar un día, una semana o un mes de la carga del centro de trabajo. Puede también seleccionar un rango específico de fechas para ver la carga de la unidad de negocios. Si necesita ajustar la carga programada en la unidad de negocios, puede entrar a distintas pantallas para realizar ajustes. Use una opción de proceso para especificar la inclusión de cargas generadas por la orden de trabajo antes o después de las cargas del programa de tasas.

► Para revisar las cargas de los centros de trabajo

En la pantalla Procesamiento diario repetitivo (G3115), escoja Revisión de programas de centros de trabajo.

1. En la pantalla Revisión programa del centro de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Centro trabajo
 - Tipo orden
 - Vigente desde
 - Hasta
2. Revisión de información.

3. Para ver la información gráficamente, haga clic en la ficha Gráfica.
4. Para ver la información en formato de cuadrícula, haga clic en la ficha Cuadrícula.

Revisión programa ctro de trabajo - [Revisión de programas del centro de trabajo]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Fila (R) Ventana (W) Ayuda (H)

Sele... Bus... Cerr... Sep... For... Mos... Acer Enlaces ▼ Recur... Objet... Internet

Suc/planta

Centro trabajo Assembly Tipo orden

Vigente desde Hasta

2º nº de art	Fecha	Nº de orden	Tipo	Fecha solicitada	Cantidad planeada	Unid med	Línea /celda	Edo oper
2600	9/6/05	451080	WO	10/6/05	5	EA		
220	24/6/05	451004	WO	28/6/05	10	EA		
220	24/6/05	451004	WO	28/6/05	10	EA		
220	24/6/05	451004	WO	28/6/05	10	EA		
220	24/6/05	451004	WO	28/6/05	10	EA		

Opciones de proceso: Revisión de programa de centro de trabajo

Implícitos

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

Opciones

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

Procesar OT

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

Versiones

- Versiones de salida
- Una versión específica
' ' = ZJDE0001

1. Revisiones de tarifas (P3109) _____

Revisión des órdenes de proceso

Para Manufactura de proceso, use la aplicación Consulta de órdenes de proceso para mostrar:

- Cada operación del proceso
- Los ingredientes o las listas de piezas

- Una lista de los coproductos y subproductos
- Los productos intermedios de una orden de trabajo, por operación

Con esta aplicación, puede realizar lo siguiente:

- Tener acceso a la aplicación Resumen de disponibilidad del artículo.
- Tener acceso y actualizar la aplicación Registro/cambio de la orden .
- Mostrar los productos intermedios de una operación específica, usando la unidad de medida definida para los productos intermedios en lugar de la unidad de medida primaria.
- Mostrar los productos intermedios de todas las operaciones.
- Tener acceso a la aplicación Registro/cambio de facturación para hacer actualizaciones.



Para revisar las órdenes de proceso

En el menú Preparación diaria de órdenes – Proceso (G3113), escoja Consulta de órdenes de proceso.

Unidad de trabajo	# sec oper	Descripción	Edo oper	Ejec de máquina	Ejec de M de O	M de O de prep
200-201	10,00	Filter bulk oil		,05		,24
200-202	20,00	Blend additives				
200-203	30,00	Refine				
200-202	40,00	Blend graphite				

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de proceso, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Tipo/número orden
2. Seleccione un registro, después escoja Ingredientes y coproductos/subproductos en el menú Fila.

Consulta órdenes de proceso - [Trabajo con Ingredientes y co/subproductos]

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

Enlaces ▼ Regis... Objet... Internet

Tipo/número orden: 451469 WVO Suc/planta: M30

Número del artículo: 5000 Lubricant Process

Cantidad ordenada: 1 EA

Cantidad terminada:

Cantidad desechada:

Nº de secuencia de operaciones: 10,00

Segundo número del artículo	Descripción	Cant ordenada /salida	Cant surtida/ terminada	UM	Tipo alimto
5001	Oil	50		GA	P
5010	Co/By Products Sludge	2		GA	

3. En la pantalla Trabajo con ingredientes y coproductos/subproductos, revise los siguientes campos:

- Cant ordenada /salida
- Cant surtida/ terminada
- Cop /sub

Trabajo con información de oferta y demanda

La información de oferta y demanda indica la demanda, la oferta y las cantidades disponibles de un artículo en el inventario. En la aplicación Consulta de oferta/demanda puede tener acceso a otras pantallas para confirmar la información detallada de las órdenes de trabajo, listas de piezas, órdenes de compra y órdenes de venta. La información se muestra de manera interactiva desde los sistemas Compras, Administración de plantas y Administración de órdenes de venta.

El trabajo con la información de oferta y demanda incluye las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de información de oferta y demanda
- ☐ Impresión de información de oferta y demanda

Revisión de información sobre oferta y demanda

Use la pantalla Consulta de oferta y demanda para revisar la demanda, la oferta y las cantidades disponibles de un artículo específico. También puede tener acceso a las siguientes pantallas para confirmar la información de detalle:

- Trabajo con programación de órdenes
- Disponibilidad de piezas
- Trabajo con mensajes de detalle
- Trabajo con series de tiempo
- Trabajo con consulta de trazabilidad
- Trabajo con disponibilidad de artículos
- Consulta sobre Servicio al cliente
- Datos de manufactura de planta

Las cantidades de demanda se muestran por fecha y pueden incluir existencias de seguridad, cantidades en órdenes de venta, listas de piezas en órdenes de trabajo, demanda de órdenes planificadas de nivel inferior, demanda pronosticada y demanda entre plantas.

Las cantidades de la oferta se muestran por fecha y pueden incluir inventario en existencias y cantidades en órdenes de compra, órdenes de trabajo de manufactura, órdenes planificadas y los programas de tasas. Las cantidades de la oferta que se muestran sin una fecha o sin información de la orden representan la disponibilidad actual por ubicación de almacenamiento de la sucursal/planta.

Puede usar las opciones de proceso de esta aplicación para realizar lo siguiente:

- Incluir las órdenes planificadas de oferta y demanda del archivo Mensajes de MPS/MRP/DRP (F3411).
- Incluir los pronósticos de demanda del archivo Pronósticos (F3460).
- Mostrar la línea Disponible para prometer que calcula las unidades disponibles para su venta o la distribución antes de la llegada de abastecimientos futuros.
- Mostrar la línea Disponible acumulada para prometer que calcula el total corriente de Disponible para prometer.
- Especifique las versiones de las aplicaciones asociadas que se usan cuando tiene acceso a las mismas. Debe usar la misma versión de programa para cada generación de Planificación de necesidades de distribución que ejecute para asegurar que los datos sean compatibles entre los sistemas.
- Especifique la versión de reglas de inclusión por usar. Puede configurar diversas versiones de reglas de inclusión que incluyan el tipo de documento, tipo de línea y estado de cada orden de compra, orden de venta u orden de trabajo. La opción de proceso para las Reglas de inclusión de la oferta y demanda debe contener una versión admisible de las reglas de inclusión del archivo Reglas de recursos de MPS/MRP (F34004). Debe configurar esta opción para usar la misma versión que usa en la generación de Planificación de requisitos de distribución para facilitar el seguimiento entre los sistemas.

Las opciones de proceso del informe Oferta y demanda le permiten omitir registros de artículos con una cantidad disponible igual a cero y controlar las versiones de los programas asociados que se usan cuando tiene acceso a ellas. Además, puede usar las opciones de proceso y ciertos campos para mostrar la disponibilidad por rangos de nivel de calidad y potencia.

► Para revisar la información de oferta y demanda

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Consulta de oferta y demanda

Fch promet	Demanda	Oferta	Cantidad neta	Nº de orden	Tipo	Suc/planta	Nombre del cliente/proveedor
10/10/00		270	270			M30	Existencias fis
10/10/00			56			M30	Neto no comprometido
30/6/98		11		451194	WO	M30	
30/10/98		1		451426	WO	M30	
31/1/05	11				FR	M30	Capital System
31/1/05	52				FR	M30	
28/2/05	11				FR	M30	Capital System
28/2/05	49				FR	M30	

1. En la pantalla Trabajo con consulta de oferta y demanda, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Nº partida
2. Revise la información que aparece y haga clic en Cerrar.

Consulte también

- *Opciones de proceso para Consulta de oferta/demanda (P4021)* en la guía *Planificación de manufactura y distribución* para obtener más información acerca de la oferta y demanda.

Impresión de la información de oferta y demanda

En el menú Funciones periódicas – Discreta (G3121), escoja Oferta y demanda.

El informe Oferta y demanda muestra la oferta, la demanda y las cantidades disponibles de un artículo. Este informe puede incluir las cantidades de materiales en las siguientes categorías:

- Inventario en existencia
- Existencias de seguridad
- Ordenes de venta
- Ordenes de compra
- Ordenes de trabajo
- Ordenes planificadas de MPS/MRP
- Pronósticos
- Programas de tasas

Puede configurar las opciones de proceso para personalizar su informe en varias formas, como las siguientes:

- Omitir los registros del artículo que tienen una cantidad disponible de cero.
- Controlar las versiones de las aplicaciones asociadas que usa para compilar el informe .
- Mostrar la disponibilidad por rangos de nivel de calidad y potencia.

Opciones de proceso: Informe Demanda y oferta

Proceso 1

1. Introduzca un 1 para restar el Stock de seguridad de la Disponibilidad.

Indicador de stock de seguridad. _____

2. Introduzca un '1' al lado de las Cantidades de ruta siguientes para que se consideren en existencias. Toda cantidad no incluida se desplegará en la fecha apropiada.

Cantidad en tránsito _____
Cantidad en inspección _____
Cantidad definida por el usuario 1 _____
Cantidad definida por el usuario 2 _____

Proceso 2

3. Introduzca un 1 para resumir todas los pasos en la ruta del recibo en una sola línea.

Indicador de resumen de la ruta de recibos

4. Introduzca un 1 para resumir los registros de Cantidad de saldos de artículos.

Indicador de resumen de cantidad de saldos de artículos.

5. Introduzca el valor 'Hasta la fecha' para el período de las transacciones que aparecerán en el informe. Si se deja en blanco, se imprimirán todas las transacciones.

Vigente hasta la fecha

6. Introduzca la versión de las Reglas de inclusión de oferta y demanda que se utilizará para el procesamiento.

Reglas de inclusión de oferta y demanda.

Imprimir

1. Introduzca uno de los siguientes:
Blanco No es una línea ATP
(disponible para prometer
1 es una línea ATP,
2 Línea acumulativa ATP

Indicador de línea ATP

Desplegar 1

1. Introduzca '1' para imprimir Ordenes planificadas de generaciones de MRP/MPS/DRP. Si se deja en blanco no se imprimirán las órdenes planificadas

Indicador de Ordenes planificadas

2. Introduzca los Tipos de pronósticos que van a incluirse (hasta cinco tipos). Si se deja en blanco, el programa no incluirá ningún tipo. Ejemplo: para los tipos 01, 02 y BF introduzca '0102BF' etc.

Tipos de pronóstico (5 tipos como máximo)

3. Introduzca el número de días (+/-), a partir de la fecha de hoy, en los

que desea introducir registros de Pronósticos. El espacio en blanco utilizará la fecha de hoy para comenzar a incluir registros de Pronósticos.

Día del plazo del pronóstico _____

4. Introduzca un '1' para omitir del informe los registros del Tipo de abastecimiento a granel. El espacio en blanco es el valor implícito y se imprimirán los tipos de registro de productos a granel.

Indicador del tipo de abastecimiento a granel. _____

Desplegar 2

5. Introduzca la Unidad de medida que le gustaría que apareciera en el informe. Si se deja en blanco este campo, se utilizarán las unidades primarias.

Unidad de medida _____

6. Introduzca un '1' para mostrar todas las cantidades a la potencia estándar.

Indicador de potencia estándar _____

7. Introduzca un '1' para reducir la cantidad disponible debido al vencimiento del lote.
(Nota: Esta opción no funcionará con ATP. Si debe funcionar esta opción, la opción 1 de las Opciones de impresión debe contener un espacio en blanco o el valor 2).

Indicador de vencimiento del lote _____

Manufactura de proceso

1. Introduzca el Tipo de programa de base de tasa que se incluirá en el informe de Oferta/Demanda. Si se deja en blanco, no aparecerán los Artículos basados en tasas (FUTURO)

Tipo de programa basado en tasas (FUTURO) _____

Trabajo con listas de materiales

Después de procesar las órdenes de trabajo o los programas de tasas, puede comparar las listas de materiales o listas de piezas en línea usando la pantalla Comparación de listas o revisando uno de los tres informes. Use las comparaciones para determinar si hay diferencias entre la lista de piezas y la lista de materiales de los diferentes artículos.

El trabajo con las listas de materiales incluye las siguientes tareas:

- ☐ Comparación de listas de materiales
- ☐ Impresión de información de las listas de materiales

Comparación de listas de materiales

Use Comparación de listas para comparar listas de materiales o listas de piezas. El sistema muestra todos los componentes de ambos artículos o sólo los componentes que son diferentes entre sí, dependiendo de su selección en las opciones de proceso.

La comparación de listas de materiales incluye lo siguiente:

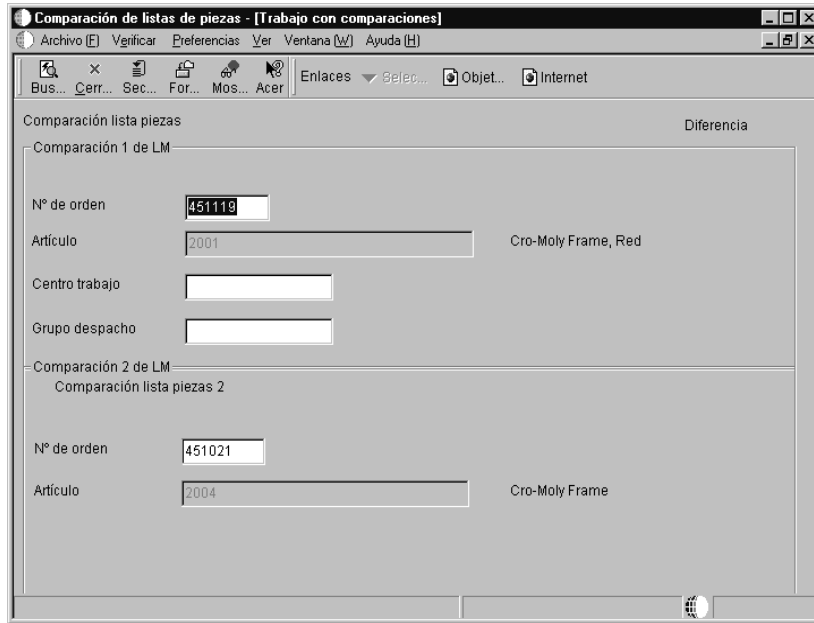
- Comparación de dos listas de piezas
- Comparación de una lista de materiales y una lista de piezas



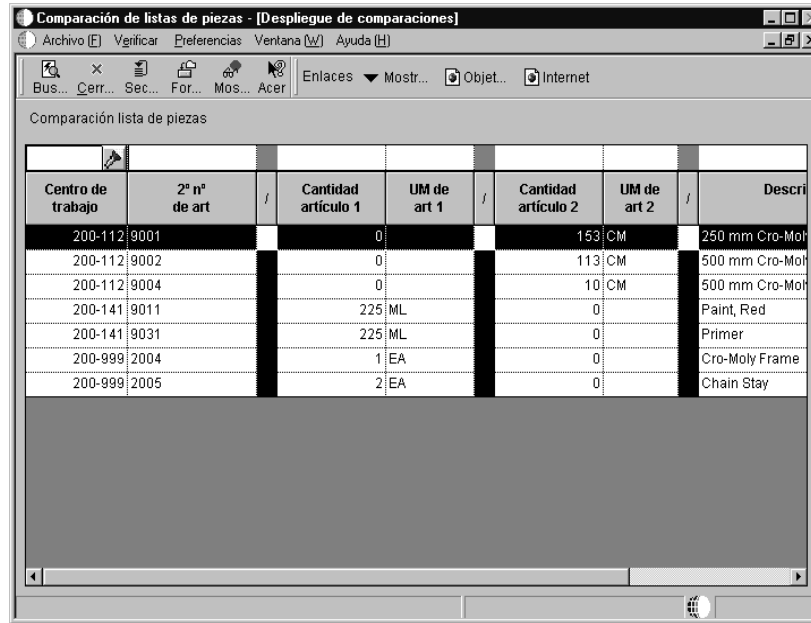
Para comparar dos listas de piezas

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Comparación de listas de piezas.

En el menú Ver puede escoger comparar por lista de materiales en vez de lista de piezas.



1. En la pantalla Trabajo con comparaciones, escoja Modalidad en el menú Ver para mostrar ya sea todas las piezas o sólo aquellas que son diferentes.
2. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para la primera lista de piezas.
 - Nº de orden
3. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales en el encabezado Comparación de la Lista de piezas 1:
 - Centro trabajo
 - Grupo despacho
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos debajo del encabezado Comparación de listas de piezas 2 y haga clic en Buscar:
 - Nº de orden



Comparación lista de piezas

Centro de trabajo	2º nº de art	Cantidad artículo 1	UM de art 1	Cantidad artículo 2	UM de art 2	Descri
200-112	9001	0		153	CM	250 mm Cro-Mol
200-112	9002	0		113	CM	500 mm Cro-Mol
200-112	9004	0		10	CM	500 mm Cro-Mol
200-141	9011	225	ML	0		Paint, Red
200-141	9031	225	ML	0		Primer
200-999	2004	1	EA	0		Cro-Moly Frame
200-999	2005	2	EA	0		Chain Stay

- En la pantalla Mostrar comparaciones, revise los siguientes campos y haga clic en Cerrar:

► Para comparar una lista de materiales y una lista de piezas

En el menú Preparación diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Comparación de listas de piezas de LM.

En el menú Ver puede escoger comparar dos lista de materiales o dos listas de piezas en vez de una de cada una.

1. En Trabajo con comparaciones, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales en el encabezado Comparación de la lista de piezas 1:
 - Nº de orden
2. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos debajo del encabezado Comparación de listas de materiales 2 y haga clic en Encontrar:
 - Artículo
 - Sucursal/plant
 - A la fecha
 - Tipo fact

Comparación de LM y lista de piezas - [Despliegue de comparaciones]

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

Bus... Cerr... Sec... For... Mos... Acer Enlaces ▼ Mostr... Objet... Internet

Comparación de piezas y LM

Centro de trabajo	2º nº de art	Cantidad artículo 1	UM de art 1	Cantidad artículo 2	UM de art 2	Nº cor del artí
200-141	9011	0		450000	ML	
200-141	9031	0		450000	ML	
200-143	9026	0		3	LP	
200-901	2001	12	EA	0		
200-901	2006	12	EA	0		
200-901	2007	12	EA	0		
200-901	2008	12	EA	0		
200-901	2013	12	EA	0		
200-901	2014	12	EA	0		
200-901	2021	12	EA	0		
200-911	2009	24	EA	0		
200-920	2010	12	EA	0		
200-920	2011	2	EA	0		
200-920	2012	10	EA	0		

3. En la pantalla Mostrar comparaciones, revise los siguientes campos y haga clic en Cerrar:

Opciones de proceso: Comparación de lista de materiales

Implícitos

1. Tipo de lista de materiales

Blanco El sistema usa M para la lista de materiales de manufactura.

Despliegue

1. Comparación de nivel único o de nivel múltiple

Blanco El sistema muestra un nivel único de comparación.

- 1 El sistema muestra un nivel único de comparación.
- 2 El sistema muestra un nivel múltiples de comparación.

2. Modalidad de visualización

Blanco El sistema usa la modalidad de lista de materiales.

- 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 lista de piezas en lista de materiales.

Proceso

1. Incluye distintos registros

Blanco El sistema muestra los componentes que difieren entre dos listas de materiales o dos listas de piezas.

D El sistema muestra los componentes que difieren entre dos listas de materiales o dos listas de piezas.

A El sistema muestra todos los componentes de las dos listas de materiales o de las dos listas de piezas.

2. Resumen de centro de trabajo o de artículos

Blanco El sistema clasifica la información por número de artículo.

1 El sistema clasifica la información por centro de trabajo.

2 El sistema clasifica la información por número de artículo.

3. Subensamblajes

Blanco El sistema incluye los subensamblajes en la comparación.

0 El sistema excluye los subensamblajes de la comparación.

1 El sistema incluye los subensamblajes en la comparación.

4. Artículos ficticios

Blanco El sistema incluye los artículos ficticios en la comparación.

0 El sistema excluye los artículos ficticios de la comparación.

1 El sistema incluye los artículos ficticios en la comparación.

Impresión de la información de lista de materiales

Puede generar varios informes para revisar la información de la lista de materiales de la manera siguiente:

- Lista de nivel único
- Lista de varios niveles
- Información en puntos de uso

Cuidado: J.D. Edwards recomienda no cambiar las dos primeras secuencias de datos de los valores configurados en la versión DEMO de estos informes. Si cambia la selección de datos, puede obtener resultados inesperados o inexactos.

Impresión de Lista de materiales de nivel único

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

Imprima el informe Lista de nivel único para revisar los componentes de primer nivel de un artículo.

Consulte también

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

Opciones de proceso: Impresión de lista de materiales

Despliegue

1. Modalidad de consulta

Blanco El sistema muestra la información en formato indentado de nivel múltiple.

1 El sistema muestra la información en formato de nivel único.

2 El sistema muestra la información en formato de nivel múltiple.

3 El sistema muestra la información en formato indentado de nivel múltiple.

2. Fecha al cierre

Blanco El sistema usa la fecha en curso.

3. Tipo de lista de materiales

Blanco El sistema usa el tipo M.

4. Secuencia de despliegue

Blanco El sistema asigna una secuencia a la información por número de línea de componente.

1 El sistema asigna una secuencia a la información por número de línea de componente.

2 El sistema asigna una secuencia a la información por número de secuencia de operación.

Impresión

1. Línea de detalle

Blanco El sistema imprime sólo una línea de detalle.

1 El sistema imprime una segunda línea de detalle para los artículos

que aparecen en el informe.

2. Ubicadores de componentes

Blanco El sistema no imprime ubicaciones de componentes.

1 El sistema imprime ubicaciones de componentes.

3. Línea de detalle del artículo principal

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.

Proceso

1. Artículos ficticios

Blanco El sistema excluye los artículos ficticios del informe.

1 El sistema incluye los artículos ficticios en el informe.

2. Proceso de artículos

Blanco El sistema excluye los artículos de proceso del informe.

1 El sistema incluye los artículos de proceso en el informe.

3. Subensamblajes

Blanco El sistema excluye los subensamblajes del informe.

1 El sistema incluye los subensamblajes en el informe.

4. Líneas de texto

Blanco El sistema excluye las líneas de texto del informe.

1 El sistema incluye las líneas de texto en el informe.

5. Consolidación de artículos del componente

Blanco El sistema muestra casos individuales de componentes duplicados en el informe.

1 El sistema consolida los componentes duplicados en el informe.

6. Artículos comprados

Blanco El sistema explota el siguiente nivel de un artículo comprado.

1 El sistema no explota el siguiente nivel de un artículo

comprado.

7. Merma

Blanco El sistema excluye la merma de los cálculos de cantidades solicitadas.
1 El sistema incluye la merma en el cálculo de cantidades solicitadas.

8. Rechazo

Blanco El sistema excluye el rechazo de los cálculos de cantidades totalizadas.
1 El sistema incluye el rechazo en los cálculos de cantidades totalizadas.

9. Rendimiento

Blanco El sistema excluye el rendimiento de los cálculos de cantidades totalizadas.
1 El sistema incluye el rendimiento en los cálculos de cantidades totalizadas.

10. Cantidad solicitada

11. Unidad de medida como dato de entrada

Impresión de Lista de materiales de varios niveles

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

Imprima el informe Lista de nivel único para revisar los componentes de primer nivel de un artículo.

Opciones de proceso: Impresión de lista de materiales

Despliegue

1. Modalidad de consulta

Blanco El sistema muestra la información en formato indentado de nivel múltiple.
1 El sistema muestra la información en formato de nivel único.
2 El sistema muestra la información en formato de nivel múltiple.
3 El sistema muestra la información en formato indentado de nivel múltiple.

2. Fecha al cierre

Blanco El sistema usa la fecha en curso.

3. Tipo de lista de materiales

Blanco El sistema usa el tipo M.

4. Secuencia de despliegue

Blanco El sistema asigna una secuencia a la información por número de línea de componente.

1 El sistema asigna una secuencia a la información por número de línea de componente.

2 El sistema asigna una secuencia a la información por número de secuencia de operación.

Impresión

1. Línea de detalle

Blanco El sistema imprime sólo una línea de detalle.

1 El sistema imprime una segunda línea de detalle para los artículos que aparecen en el informe.

2. Ubicadores de componentes

Blanco El sistema no imprime ubicaciones de componentes.

1 El sistema imprime ubicaciones de componentes.

3. Línea de detalle del artículo principal

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.

Proceso

1. Artículos ficticios

Blanco El sistema excluye los artículos ficticios del informe.

1 El sistema incluye los artículos ficticios en el informe.

2. Proceso de artículos

Blanco El sistema excluye los artículos de proceso del informe.

1 El sistema incluye los artículos de proceso en el informe.

3. Subensamblajes

Blanco El sistema excluye los

subensamblajes del informe. 1 El sistema incluye los subensamblajes en el informe.	
4. Líneas de texto	_____
Blanco El sistema excluye las líneas de texto del informe. 1 El sistema incluye las líneas de texto en el informe.	
5. Consolidación de artículos del componente	_____
Blanco El sistema muestra casos individuales de componentes duplicados en el informe. 1 El sistema consolida los componentes duplicados en el informe.	
6. Artículos comprados	_____
Blanco El sistema explota el siguiente nivel de un artículo comprado. 1 El sistema no explota el siguiente nivel de un artículo comprado.	
7. Merma	_____
Blanco El sistema excluye la merma de los cálculos de cantidades solicitadas. 1 El sistema incluye la merma en el cálculo de cantidades solicitadas.	
8. Rechazo	_____
Blanco El sistema excluye el rechazo de los cálculos de cantidades totalizadas. 1 El sistema incluye el rechazo en los cálculos de cantidades totalizadas.	
9. Rendimiento	_____
Blanco El sistema excluye el rendimiento de los cálculos de cantidades totalizadas. 1 El sistema incluye el rendimiento en los cálculos de cantidades totalizadas.	
10. Cantidad solicitada	_____
11. Unidad de medida como dato de entrada	_____

Impresión de la información en puntos de uso

En el menú PDM periódica discreta (G3021), escoja Informe de artículo en puntos de uso.

Imprima el informe Artículo en puntos de uso para revisar los ensamblajes principales que incluyen un componente específico.

Opciones de proceso: Material en donde se usa

Opción formato

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

Modalidad del informe

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

Impresión de Líneas de detalle

Interoperabilidad



Interoperabilidad

Para cubrir totalmente los requerimientos de información de una empresa, las compañías usan a veces los productos de distintos proveedores de software y hardware. La interoperabilidad entre los diferentes productos es la clave para la implementación satisfactoria de la solución de la empresa. La interoperabilidad total entre los diversos sistemas da como resultado al usuario un flujo continuo de datos entre los distintos productos. La función de interoperabilidad de OneWorld proporciona una interfaz que facilita el intercambio de transacciones, de entrada y salida, con los sistemas externos.

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 otros requisitos para 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 al centro de trabajo del empleado.

Use una función de consulta para revisar en forma interactiva que los datos sean los correctos y luego ejecute una vez más el proceso de la transacción. Repita este proceso tantas veces sea necesario.

Configure una opción de proceso para especificar el tipo de transacción de la transacción de salida. El sistema usa la función maestra de negocios para el tipo de transacción, crea una copia de la transacción y la coloca en el archivo de interfaz al cual el sistema externo pueda tener acceso.

Use la función de depuración para eliminar los datos obsoletos e innecesarios de los archivos de interfaz. Entre más pequeños mantenga estos archivos, mejor funcionará su sistema.

La interoperabilidad incluye las siguientes tareas:

- ☐ 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 sistemas externos



Aplicaciones de interoperabilidad

Las aplicaciones de interoperabilidad del sistema Administración de plantas son los siguientes:

Aplicaciones de conversión de entrada (R47002C)

- Conversión de archivos planos para consumos de inventario de entrada
- Conversión de archivos planos para terminaciones de entrada
- Conversión de archivos planos para surtidos de entrada
- Conversión de archivos planos para órdenes de trabajo de entrada

Aplicaciones de transacciones de entrada

- Procesador de horas y cantidades de entrada (R31122Z1I)
- Procesador de surtidos de inventario de entrada (R31113Z1I)
- Procesador de terminaciones de entrada (R31114Z1I)
- Procesador de consumo de inventario en puntos de pago de entrada (R31123Z1I)
- Procesador de órdenes de trabajo de entrada (R4801Z1I)

Aplicaciones de consulta de entrada

- Consulta de horas y cantidades de entrada (P31122Z1)
- Consulta de surtidos de inventario de entrada (P3111Z1)
- Consulta de terminaciones de entradas (P4801Z1)
- Consulta de consumo de inventario en puntos de pago de entrada (P3112Z1)
- Consulta de órdenes de trabajo de entrada (P4801Z1)

Aplicaciones de depuración

- Depuración de horas y cantidades de entrada (R31122Z1)
- Depuración de surtidos de inventario de entrada (R3111Z1P)
- Depuración de terminaciones de entrada (R4801Z1)
- Depuración de consumos de inventario en puntos de trabajo de entrada (R3112Z1P)
- Depuración de órdenes de trabajo de interoperabilidad (R4801Z1P)

Aplicaciones de extracción de salida

- Extracción de órdenes de trabajo de salida (R48011X)
- Extracción del estado de operaciones de salida (R4801Z2X)
- Extracción de saldos de artículos (R31SYN02)

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 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 información acerca de los requisitos de conformidad.

Configuración de referencia cruzada de archivos planos

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

Antes de poder convertir un archivo plano, debe proporcionar 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 EDI* en la guía *Interfaz de datos para el 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 administración de plantas (G31311), escoja la Conversión de archivos planos XX de entrada correspondientes, donde XX es el proceso para el cual se termina la conversión, como la Conversión de archivo plano de terminación de entrada.

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.

Opciones de proceso: Conversión de archivo de entrada plano

Transacción

1. Introduzca la transacción que se va a procesar. _____

Separadores

1. Introduzca el delimitador de campo. _____
2. Introduzca el calificador de texto. _____

Procesar

1. Introduzca el procesador de entradas que se va a ejecutar después de que haber terminado la conversión con éxito. _____
2. Introduzca la versión del procesador de entradas. Si se deja en blanco, se utilizará XJDE0001. _____

Consulte también

- *Recepción de transacciones de sistemas externos* para obtener más información acerca de las aplicaciones de procesamiento de transacciones.

Recepción de transacciones de sistemas externos

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja una de las siguientes opciones:

- Procesador de órdenes de trabajo de entrada
- Procesador de horas y cantidades de entrada
- Procesador de surtidos de inventario de entrada
- Procesador de terminaciones de entrada
- Procesador de consumo de inventario en puntos de pago de entrada

Cuando un sistema externo envía transacciones de entrada, el sistema almacena los datos en archivos de interfaz. Estos archivos incluyen transacciones no verificadas. Debe ejecutar el proceso de transacciones correcto para verificar las transacciones y actualizar los archivos de aplicaciones. Por ejemplo, si recibe transacciones en el archivo de interfaz F31122Z1, ejecute Procesador de horas y cantidades de entrada (P31122Z1I) para actualizar el archivo Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122).

Nota: cuando ejecuta la aplicación Conversión de archivos planos de entrada y concluye satisfactoriamente, el sistema inicia de manera automática el proceso de transacción si se especifica así en la opción de proceso para 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, F31122Z1) para asegurar que los datos sean los correctos y que se adapten al formato que se define para el sistema Administración de plantas.
- Actualiza el archivo de aplicación asociado (por ejemplo, F31122) con datos validados.
- Genera 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 del flujo de trabajo (G02) y revise el mensaje en el centro de mensajes. Posteriormente, use la función de consulta relacionada para revisar y corregir las transacciones y vuelva a ejecutar el proceso de transacción.

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 acerca del uso de la función Consulta.

Opciones de proceso: Procesador de entrada de horas y cantidades

Versiones

1. Introduzca la versión para _____
P311221 de horas y cantidades que
se va a llamar. Si deja este
campo en blanco se usará ZJDE0001.

Imprimir

1. Introduzca un '1' para imprimir _____
sólo los registros procesados sin
éxito. Si deja este campo en
blanco, se imprimirán todos los
registros.

Opciones de proceso: Transacción de surtidos de inventario de entrada

Versiones

1. Introduzca la versión de _____
Surtidos de inventario de órdenes
de trabajo (P31113) que va a
llamarse. Si lo deja en blanco,
se utilizará "ZJDE0001".

Opciones de proceso: Procesador de entrada de terminación de inventario

Versiones

1. Introduzca la versión de Terminaciones de inventario (P31114). Si deja este campo en blanco, se usará ZJDE0001.

Procesar

1. Introduzca un 1 para imprimir sólo los registros con errores.

Opciones de proceso: Transacciones de entrada del consumo de inventario en puntos de recuento de la orden de trabajo

Verificar dato

1. Introduzca la versión Consumo de inventario en puntos de recuento de órdenes de trabajo (P31123). Si deja este campo en blanco, se usará ZJDE0001.

Imprimir

1. Introduzca un 1 para imprimir sólo los registros procesados sin éxito. Si deja este campo en blanco, se imprimirán todos los registros.

Revisión y corrección de transacciones de entrada

La ejecución de uno de los procesos de transacciones, como Consulta de órdenes de trabajo de entrada, frecuentemente identifica una o más transacciones de entrada que contienen transacciones no admisibles. Por ejemplo, una orden de trabajo puede tener un número de artículo no admisible. En ese caso, la aplicación no puede añadir esa orden de trabajo al archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801). En cambio, la aplicación envía un mensaje de error al Centro de trabajo del empleado, indicando el número de la transacción de la transacción errónea.

Use las selecciones de consulta del menú para revisar y corregir las transacciones de entrada. Use las selecciones del menú de consulta para añadir, cambiar o borrar las transacciones con errores. Después ejecute el proceso de transacciones una vez más. Continúe haciendo correcciones y ejecute de nuevo el proceso de transacciones hasta que la aplicación se ejecute sin errores.

Las selecciones del menú de consulta Administración de plantas son las siguientes:

- Consulta de órdenes de trabajo de entrada
- Consulta de horas y cantidades de entrada
- Consulta de surtidos de inventario de entrada
- Consulta de terminaciones de entrada
- Consulta de consumo de inventarios en puntos de pago de entrada

Los siguientes pasos son sólo un ejemplo de los procesos comunes que puede realizar para revisar o corregir las transacciones de entrada.

► Para revisar y corregir transacciones de entrada

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Consulta de horas y cantidades de entrada.

1. En la pantalla Trabajo con transacciones de entrada F31122Z1, introduzca la información correspondiente y haga clic en Encontrar:
 - ID de usuario
 - Número de batch
 - Número de transacción
2. Escoja la transacción que va a revisar y corrija el registro, después haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Revisiones de registros de transacciones para F31122Z1, revise y haga las correcciones necesarias y luego haga clic en OK.
4. Después de corregir los errores que identifica el Procesador de órdenes de trabajo de entrada, ejecute una vez más el proceso de transacciones.

Consulte *Recepción de transacciones de sistemas externos*.

5. Si el sistema identifica otros errores, siga los pasos del 1 al 4 hasta que no aparezcan más errores en la transacción.

Campo	Explicación
ID de usuario	En World, es el perfil definido por el usuario de IBM. En OneWorld, es el código de identificación de un perfil del usuario.
Número de batch	Es el número que asigna el emisor al batch. Durante el procesamiento en batch, el sistema asigna un nuevo número de batch a las transacciones de J.D. Edwards por cada número de batch de control (usuario) que encuentre.
Número de transacción	Es el número que asigna el emisor del Intercambio electrónico de datos (EDI) a una transacción. En un ambiente no EDI, puede asignar cualquier número que tenga sentido para que identifique una transacción dentro de un batch. Puede ser el mismo que el número de documento de J.D. Edwards.

Consulte también

- *Familiarización con 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 Unidad de negocios del empleado

Envío de transacciones a sistemas externos

Puede enviar las transacciones que crea o que cambia en el sistema Administración de plantas a otro sistema. Por ejemplo, si su organización usa dispositivos de digitalización portátiles, puede usar las transacciones de interoperabilidad para actualizar la base de datos que usan los dispositivos de digitalización.

La transacción de salida implícita es la copia de una transacción de datos después de crearla o cambiarla (una *imagen posterior*). Con la interoperabilidad, puede enviar también una copia de cada transacción antes de los cambios (una *imagen anterior*). La creación y el envío de imágenes anteriores requiere tiempo de procesamiento adicional. Para controlar el tipo de imagen, configure la opción de proceso en los programas de aplicación que crean transacciones.

Puede enviar transacciones a un sistema externo en las siguientes aplicaciones en el sistema Administración de plantas:

- Registro/cambio de órdenes de trabajo
- Registro/cambio de programa de tasas
- Procesamiento de órdenes
- Salidas de inventario
- Actualización de horas y cantidades
- Terminaciones

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 la aplicación Registro/cambio de pronósticos con la opción procesamiento de interoperabilidad activada, el sistema coloca una copia de los datos de la orden de trabajo actualizados en el archivo de interfaz F4801Z1. 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 encabezados de órdenes de trabajo* para obtener información acerca del registro de una orden.
- *Registro de programas de tasas* para obtener información acerca del registro de un programa de tasas.
- *Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas* para obtener información acerca del procesamiento de órdenes.
- *Salidas de materiales* para obtener información acerca de los surtidos de inventario.
- *Actualización de horas y cantidades* para obtener información acerca del procesamiento de horas y cantidades.
- *Trabajo con terminaciones* para obtener información acerca de la terminación de una orden de trabajo o programa de tasas.

Apéndice

Apéndice A: Plazos

La determinación del plazo es una parte fundamental de cualquier proceso de manufactura o de programación. Para cada producto que compra o fabrica, existe un lapso entre el momento en que lo ordena o lo empieza a fabricar y el momento en que lo recibe o lo termina. Para justificar este lapso, debe calcular el tiempo extra (plazo) y tomarlo en consideración al realizar la planificación.

Los plazos incluyen los siguientes temas:

- ☐ Conceptos de plazo
- ☐ Fechas de inicio de órdenes de trabajo
- ☐ Fechas de inicio y vencimiento de la operación
- ☐ Operaciones superpuestas
- ☐ Operaciones superpuestas y simultáneas
- ☐ Cálculos del plazo

El plazo acumulativo es el tiempo total necesario para producir 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 adecuada para el inicio de la orden.

Existen varios factores que pueden afectar la política de plazos de su compañía, entre ellos:

- Ambiente de manufactura (ensamblaje bajo pedido, fabricación bajo pedido)
- Cantidades fijas o variables
- Operaciones en serie o simultáneas
- Plazo fijo o variable
- Número de turnos y operadores
- Factorización por eficiencia
- Protección

El uso del plazo fijo o variable en su compañía depende de si tiene cantidades compatibles de órdenes de trabajo para un artículo manufacturado. Si sus cantidades de órdenes de trabajo varían considerablemente, debe usar el plazo variable. Una variación significativa sería cualquier cantidad que requiera un plazo mayor o menor. Los artículos con plazos cortos pueden tener mayores fluctuaciones que aquellos con plazos largos. El plazo fijo o variable se especifica en la pantalla Datos de manufactura de la planta para la Sucursal de artículos.

Para cualquier producto manufacturado, el sistema calcula cuatro tipos de plazos de la siguiente manera:

Plazo del nivel

El plazo de nivel es 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

El plazo de manufactura es el número total de días hábiles necesarios para terminar un producto, desde los componentes de nivel inferior hasta el artículo final, suponiendo que todos los artículos comprados se encuentran en las existencias:

Consulte *Plazo del nivel* para obtener más información y los cálculos asociados.

Plazo acumulativo

El 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. En otras palabras, es el plazo de nivel de un producto, más el plazo acumulativo más largo de manufactura de cualquiera de sus componentes.

Consulte *Plazo acumulativo* para obtener más información y los cálculos asociados.

Plazo por unidad

El plazo por unidad es la suma de los tiempos de ejecución, según se define por los códigos de carga primaria de las unidades de negocios, 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 factores para el cálculo de plazos:

- Operaciones en serie o simultáneas
- Indicador de plazo fijo o variable
- Horas de mano de obra de la ruta de fabricación, de preparación, de colas, movimientos y ejecución de máquina
- Código de carga primaria para un centro de trabajo
- Número de empleados o máquinas por unidad de negocios
- Horas por día hábil

Para el cálculo de plazos, el sistema realiza lo siguiente:

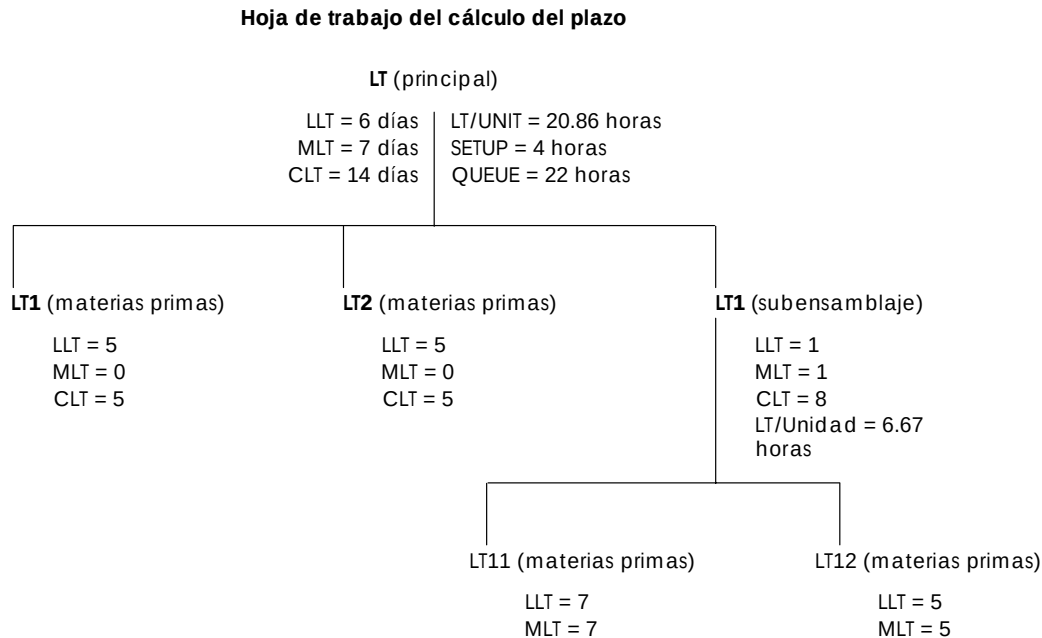
- Usa la información que configura para cada artículo en Datos de manufactura de la planta en el sistema Administración de inventario
- Coordina la información con las instrucciones de la ruta de fabricación y la información de la unidad de negocios que introdujo en el sistema Administración de datos de productos
- Determina los plazos de todos los artículos principales y componentes

En cualquier punto de 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. Si embargo, los plazos variables se ajustan de acuerdo con la cantidad producida.

Ejemplo: hoja de trabajo del cálculo del plazo

El siguiente gráfico muestra los diferentes tipos de plazos que puede factorizar en diferentes niveles de artículos, incluyendo materias primas y productos terminados.



LLT = plazo según los niveles
MLT = plazo de manufactura
CLT = plazo acumulativo

Conceptos de plazo

La tabla siguiente explica importantes términos y conceptos acerca del plazo:

Horas de máquina	Es el número de horas de máquina necesarias para producir la cantidad del código de base de tiempo.
Horas de mano de obra	Es el número de horas de mano de obra necesarias para producir la cantidad del código 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 movimiento	Es el número de horas de tránsito de una orden de trabajo desde la terminación de una operación hasta el inicio de la siguiente.
Horas de cola	Es el número de horas de espera de un trabajo en una unidad de negocios antes de realizar la preparación o la ejecución de un trabajo.
Horas totales de cola y movimiento	El total de horas de cola y movimiento es la suma de las horas de movimiento y las horas de cola.
Código con base de tiempo	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 tasa por usar para las horas de máquina o de mano de obra introducidas en cada etapa de las instrucciones de la ruta de fabricación, por ejemplo 25 horas para 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 una unidad de negocios para los meses del calendario. Para fines de plazos, conforme el sistema calcula las fechas de inicio y de vencimiento, usa las horas disponibles para calcular las fechas de inicio de las operaciones. Las unidades de recursos se actualizan en la pantalla Unidades de recursos de la unidad de negocios.
Código de carga primaria	Determina si una unidad de negocios usa principalmente mano de obra o maquinaria. El código de carga primaria también determina si el sistema usa el número de empleados, o bien, el número de máquinas para determinar las unidades de recursos diarios en el archivo Unidades de recursos. Los códigos de carga primaria se actualizan en la pantalla Revisiones de unidades de negocios. 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 máquina • B = horas de preparación y de ejecución • C = horas de máquina y preparación
Piezas compradas	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 movimiento y cola y los tiempos de preparación de las piezas compradas son iguales a cero.

% rendimiento acumulado	Muestra la pérdida en una operación. El sistema sabe cuándo añadir materiales y cuándo se necesitan recursos de mano de obra para completar un trabajo.
Utilización	Factoriza el porcentaje de uso de la máquina.
Eficiencia	Factoriza la porción de la mano de obra. Con la eficiencia se añade tiempo a la ruta estándar y un plazo cuando la eficiencia es menor de 100%. Es decir, 95% de la mano de obra es eficiente en un 95%.

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.

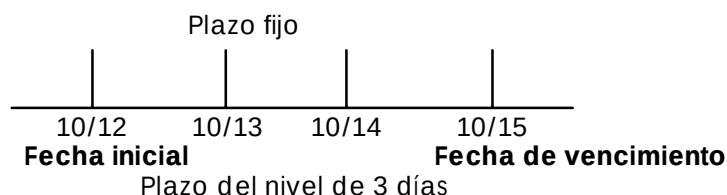
Las fechas de inicio de las órdenes de trabajo se calculan usando uno de los siguientes plazos:

- Plazo fijo
- Plazo variable

Plazo fijo

Cuando un artículo tiene un plazo fijo, el sistema usa su valor de plazo de nivel durante la programación retroactiva para calcular la fecha de inicio de la orden de trabajo.

Por ejemplo, el sistema genera una orden planificada para el producto 101 con fecha de solicitud de vencimiento del 10/15/00. El plazo de 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 de solicitud (sin incluirla). El sistema asigna a la orden la fecha de inicio de 10/12/00.



Plazo variable

Cuando un artículo tiene un plazo variable, el sistema usa el siguiente cálculo para determinar los días de plazo:

$$\frac{(\text{Plazo por unidad} \times \text{cantidad de la orden} / \text{TBC}^*) + \text{preparación} + \text{cola/movimiento}}{\text{Horas de trabajo por día}}$$

* 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, 10/15, 2 días para determinar la fecha de inicio de 10/13.

$$\begin{aligned} & (32 \times 1000 / 10,000) + 1 + 9 / 8 \\ & (3.2 + 10) / 8 = 2 \text{ días} \end{aligned}$$

La siguiente tabla muestra los valores que se usan en este cálculo.

Fecha de vencimiento	10/15
Plazo por unidad	32 horas
Cantidad de la orden	1000
Preparación	1 hora
Total de cola/movimiento	9 horas
Horas de trabajo por día	8 horas

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 la operación

El sistema calcula las fechas de inicio y de 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 con las unidades de recursos dentro del plazo de nivel completo. Esto asegura 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 una unidad de negocios 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 unidad de negocios. En cambio, supone que la orden se terminó al final del día anterior.

Para cada operación, el sistema programa este tiempo promedio en la unidad de negocios adecuado con base en las horas disponibles del archivo Unidades de recursos de la Unidad de negocios (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:

$$\frac{\text{días de nivel de plazo} \times \text{horas de trabajo por día} \times \text{empleados o máquinas}}{\text{número de secuencias de operaciones (sólo códigos de secuencia de operaciones en blanco)}} = \text{tiempo promedio por operación}$$

* 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 la orden 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 de la unidad de negocios 200–204	8
Unidades de recursos de la unidad de negocios 200–101	8

Plazo variable

Para determinar plazos variables, el sistema programa las horas reales de las instrucciones de la ruta de fabricación de acuerdo con las mismas reglas de unidades de recursos para el plazo fijo.

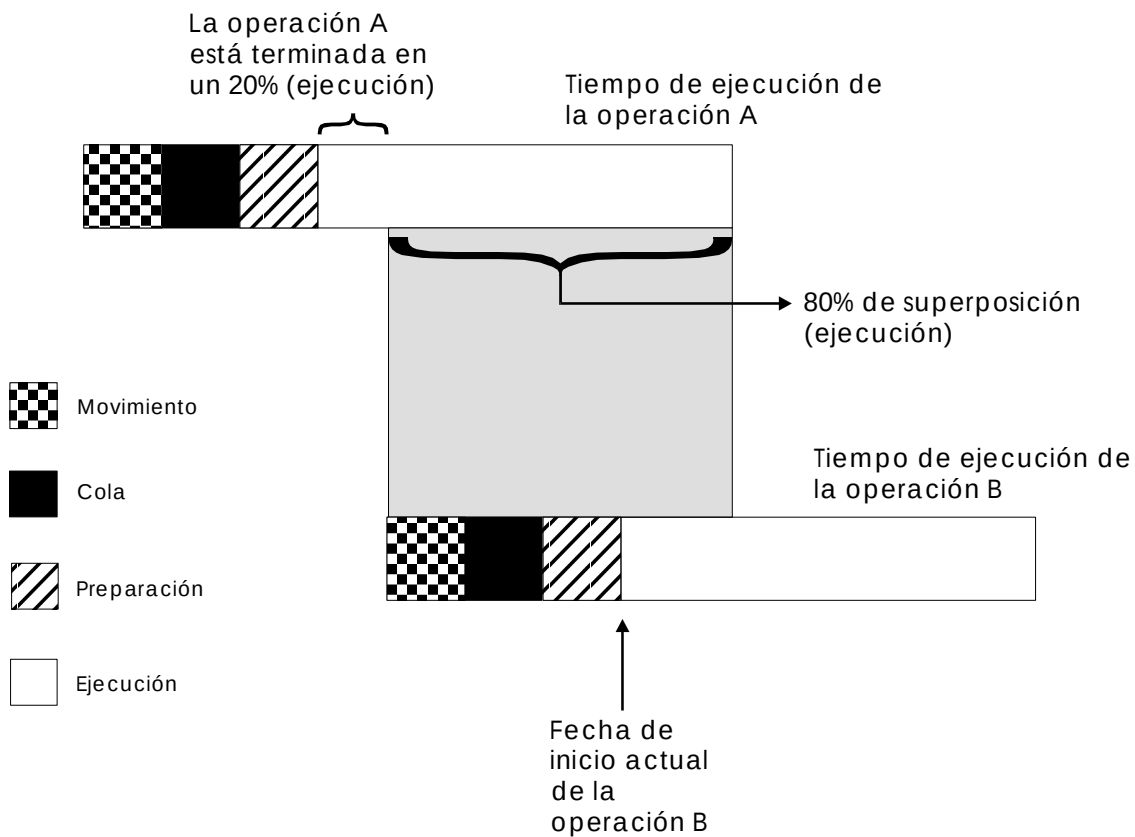
El sistema usa el código de carga primaria para determinar las horas por usar. Después, las horas se aplican al archivo de unidades de recursos, de la misma forma que a los plazo fijos. El sistema aplica el tiempo de cola de la orden de trabajo al principio de una operación y el de movimiento al final de una operación.

El sistema también factoriza en el cálculo el porcentaje de rendimiento acumulado, la utilización y la eficiencia.

Operaciones superpuestas

Un método 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 en que punto puede empezar la segunda operación antes de que termine la primera operación. Debido a los tiempos de preparación, de movimiento y de cola, la superposición real en tiempo de ejecución puede ser menor que el porcentaje de superposición definido.

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 más tarde que 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 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. En la siguiente tabla se muestran las operaciones con y sin porcentajes de superposición.

Fecha de terminación de la orden de trabajo	05/01/98	
Ultima operación 20	24 horas	
Primera operación 10	24 horas	
Horas de recursos por día, por unidad de negocios	8 horas	
Superposición en la operación 20	75%	

	Sin superposición	Con superposición
Operación 10		
Inicio	04/27/98	04/27/98
Terminación	04/29/98	04/29/98
Operación 20		
Inicio	04/30/98	04/27/98
Terminación	05/02/98	04/30/98

Con los datos de las tablas anteriores, el sistema adelanta la fecha de terminación de la operación anterior un 75% de 24 horas, es decir, 18 horas. Después el sistema vuelve a calcular la fecha de inicio usando las reglas normales de programación retroactiva. Como resultado, las operaciones 10 y 20 se superponen y tomarán 24 horas para terminar. El siguiente diagrama ilustra este concepto.

Fecha	4/27	4/28	4/29	4/30	5/1	5/2
Horas de recursos	8	8	8	8	8	8
OP 10 (24 horas) (sin superposición)	<-----	-----	----->			
OP 20 (24 horas) (sin superposición)				<-----	-----	----->
OP 10 (con superposición)	<-----	-----	----->			
OP 20 (con superposición)	<-	-----	-----	-->		

Cálculos del plazo

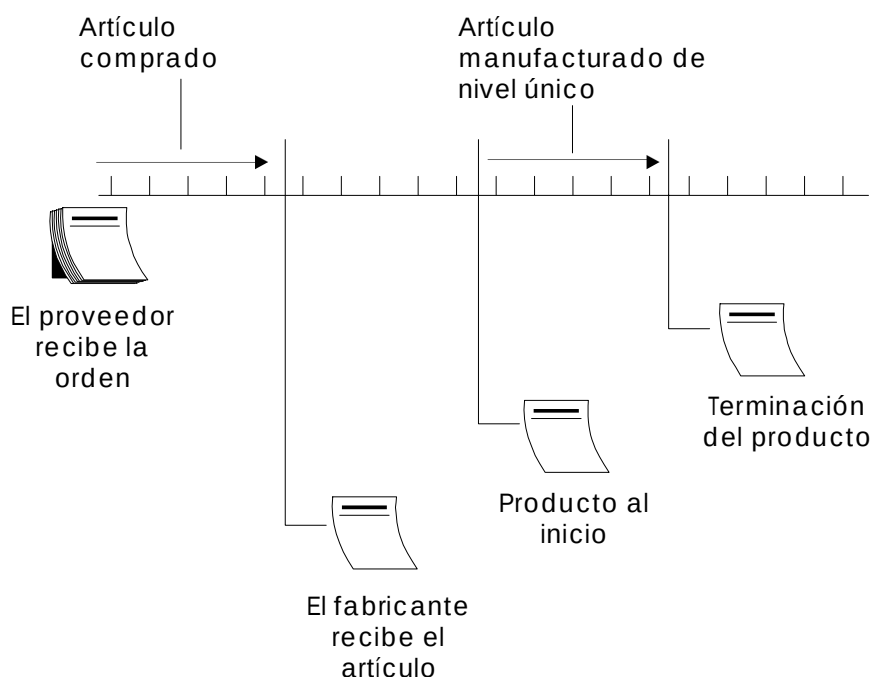
El cálculo de la aplicación Acumulación de plazos actualiza lo siguiente en la aplicación Datos de manufactura de plantas:

- Plazo del nivel (si usa cantidad del plazo de manufactura)
- Plazo de manufactura
- Plazo acumulativo
- Plazo por unidad
- Total de horas de cola y movimiento
- Horas de preparación

Cada uno de estos valores se describe detalladamente en los siguientes temas.

Plazo del nivel

Para un artículo manufacturado, el plazo de nivel es el número de días hábiles necesarios para terminar el producto una vez que se dispone de todos los artículos. El plazo de nivel de un artículo comprado es el número de días del calendario necesarios para que reciba el artículo después de que el proveedor recibe la orden de compra. En el siguiente gráfico se muestran los puntos del proceso donde se encuentran los plazos de nivel de un artículo manufacturado y de uno adquirido:



Cálculo

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular el plazo de nivel:

$$\frac{\sum \left(\frac{\{(M \text{ o } L) / (E \text{ o } M)\} \times MLQ}{TBC * } \right) + \text{preparación} + \text{total de horas de cola/movimiento}}{\text{Horas de trabajo por día del archivo Constantes}}$$

* El sistema lee el Código con base de tiempo (TBC) en el archivo Maestro de rutas de fabricación(F3003).

La siguiente tabla muestra los valores que se usan en esta 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 unidad de negocios
M	Número de máquinas en la unidad de negocios

Por ejemplo:

$$\frac{\{(8)/(1)\} \times 2,000}{10,000} + \frac{\{(12)/(1)\} \times 2,000}{10,000} + \frac{\{(12)/(1)\} \times 2,000}{10,000} \quad 1 + 9$$
$$\underline{\hspace{10em}} \quad 8 \quad =$$

$$(1.6 + 2.4 + 2.4 + 1 + 9) / 8 = 16.4 / 8 \quad =$$

3 días de plazo de nivel

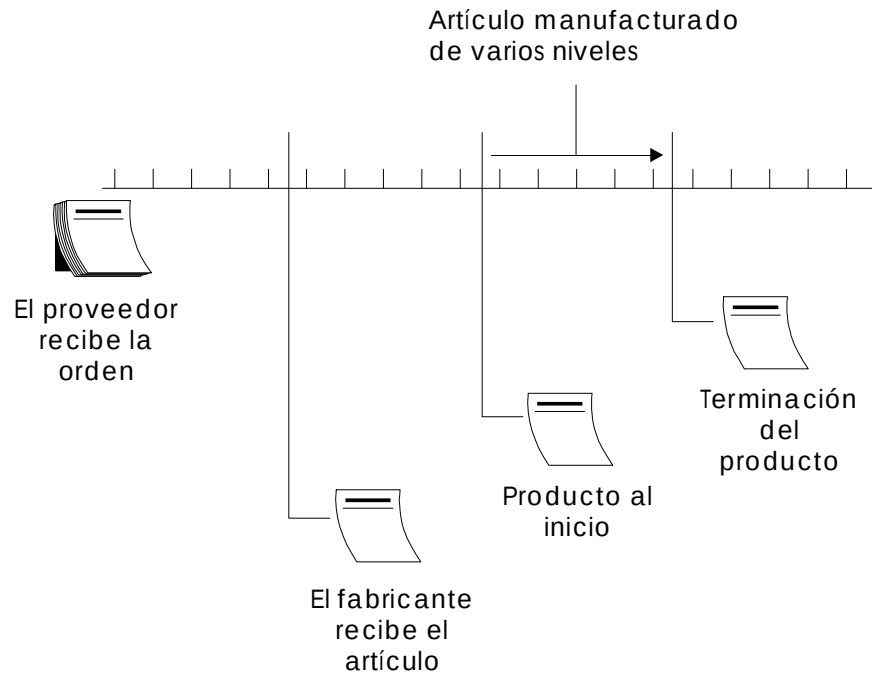
Plazo de manufactura

El plazo de manufactura es el número total de días hábiles necesarios para terminar un producto, desde los artículos de nivel inferior hasta el artículo final, suponiendo que todos los artículos comprados se encuentran en las existencias: El plazo de manufactura incluye lo siguiente:

- Tiempo de preparación de la orden
- Tiempo de cola
- Tiempo de preparación
- Tiempo de ejecución
- Tiempo de movimiento
- Tiempo de inspección
- Tiempo de almacenamiento

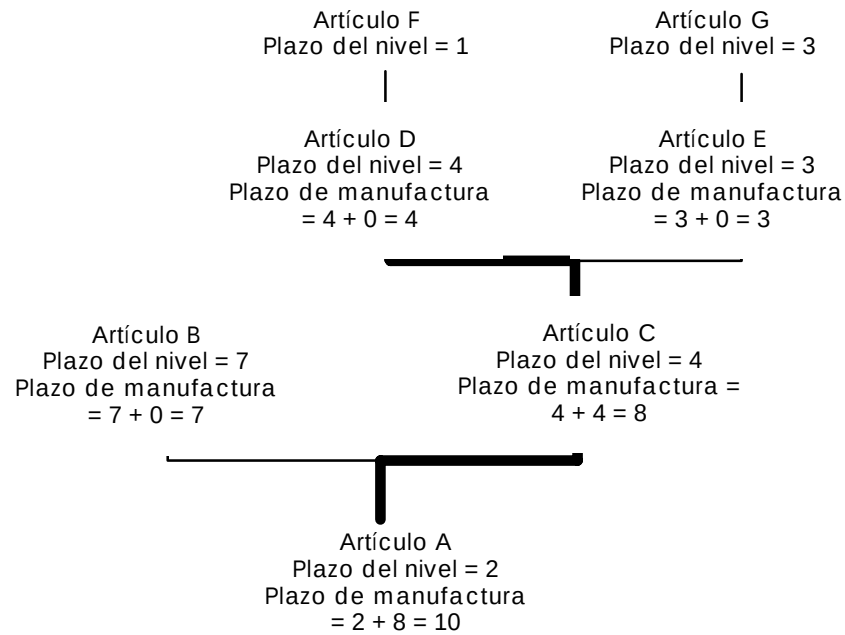
Además, el tiempo de manufactura es el total del plazo de nivel de un artículo más el plazo más largo de manufactura de cualquiera de sus componentes.

Los plazos de los artículos comprados no se incluyen en los cálculos del plazo de manufactura. En el siguiente gráfico se muestran los puntos del proceso donde se encuentra el plazo de nivel de un artículo manufacturado:



Cálculo

El flujo siguiente representa un cálculo de 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.

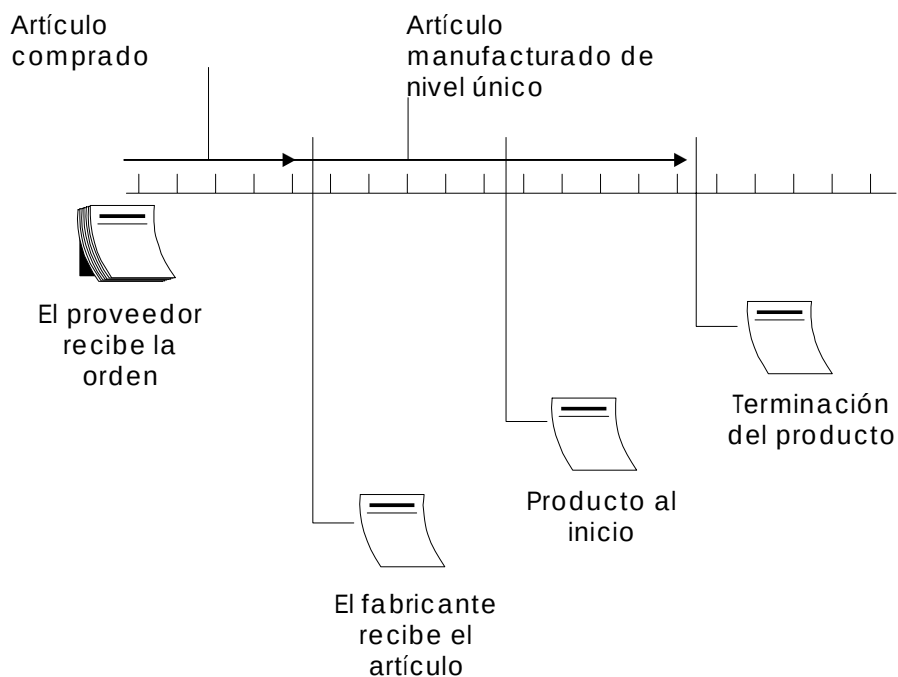
Los artículos F y G son artículos comprados.

Plazo acumulativo

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 cual es el plazo de nivel de un producto más el plazo acumulativo más largo de cualquiera de sus componentes.

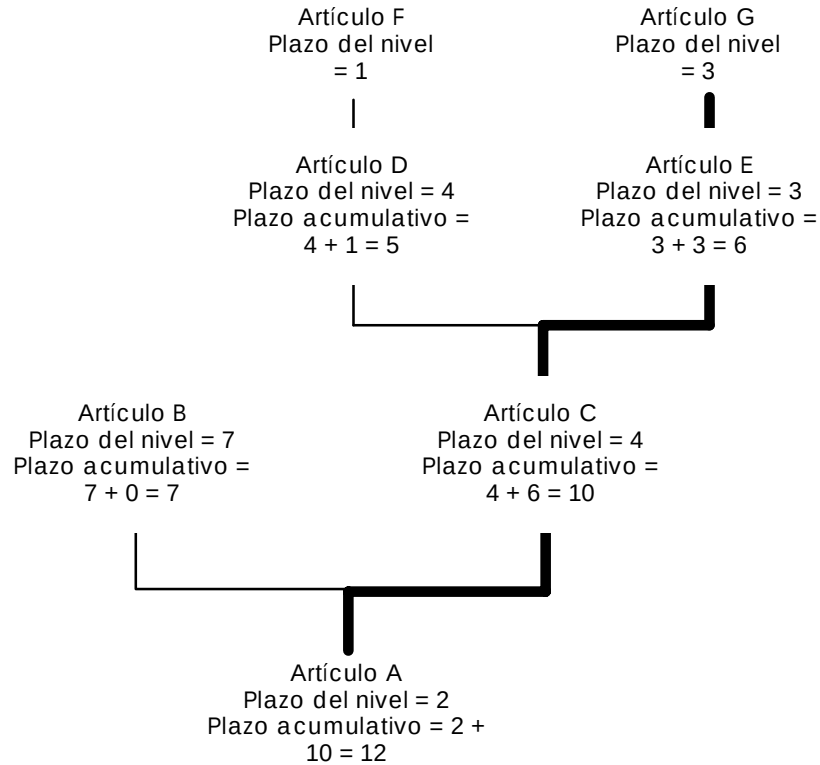
A diferencia de los plazos de manufactura, el plazo acumulativo incluye los plazos de los artículos comprados. Cubre el tiempo para adquirir los artículos comprados y el tiempo para terminar el producto.

El plazo acumulativo de un artículo comprado es su plazo de nivel. En el siguiente gráfico se muestran los puntos del proceso donde se encuentran los plazos de nivel 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, según se define por los códigos de carga primaria de las unidades de negocios, factorizado por la base del tiempo de ejecución y convertido al plazo por unidad. El plazo por unidad define fechas de inicio admisibles de las órdenes planificadas de forma diferente a la cantidad de la orden planificada normalmente. Cuando ejecuta la aplicación de acumulación de plazos, el sistema mide el plazo por unidad en horas.

Cálculo

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular el plazo por unidad.

$$\sum \left(\frac{\{(M \text{ o } L) / (E \text{ o } M)\} \times TBC^1}{TBC^2} \right)$$

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).

Nota: el ejemplo anterior no incluye las siguientes variables:

- Rendimiento acumulativo
- Porcentaje de superposición
- Conversión de cantidad del batch
- Eficiencia y utilización del centro de trabajo

La siguiente tabla muestra los valores que se usan 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 la unidad de negocios
M	Número de máquinas en una unidad de negocios

Total de horas de cola y movimiento

Las horas de cola indican el tiempo que la orden de trabajo de manufactura se encuentra inactiva en una unidad de negocios 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 y movimiento, sume las horas de movimiento y las horas de cola por ruta de fabricación.

En el siguiente ejemplo, 9 es el total de horas de cola y movimiento.

$$\begin{array}{ccc} \text{OP 30} & \text{OP 60} & \text{OP 80} \\ (1 + 2) & (2 + 4) & (0 + 0) \end{array} = 9$$

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. Esto asegura la compatibilidad durante la programación retroactiva de la ruta de fabricación, porque las unidades de recursos de la unidad de negocios se crean con base en estos números.

En el siguiente ejemplo el total de horas de preparación es 1:

$$\frac{\text{Preparación}}{\text{Empleados o máquinas}} \quad \frac{1}{1} \quad \frac{2}{1} \quad \frac{6}{2} = 6 \text{ horas de preparación}$$

OP 30 OP 60 OP 80

Indice

Índice

A

- Actualización, horas y cantidades, 9–11
 - por batch, 9–13
- Actualización de horas y cantidades, 9–11
- Actualización de horas y cantidades por batch, 9–13
- Actualización manual de horas y cantidades, 9–12
- Administración
 - compromisos
 - artículos controlados, 5–30
 - nivel de calidad y potencia, 5–27
 - información de escasez, 6–13
 - ruta de recepción, terminación, 10–23, 10–50
- Administración de almacenes, integración, 1–11
- Administración de calidad, integración, 1–10
- Administración de componentes usando la ruta de recepción, 10–22
- Administración de compromisos para artículos controlados, 5–30
- Administración de compromisos por nivel de calidad y potencia, 5–27
- Administración de datos de productos, integración, 1–10
- Administración de información de disponibilidad, 6–3
- Administración de información de escasez, 6–13
- Administración de inventario, integración, 1–11
- Administración de órdenes de venta
 - integración, 1–11
 - órdenes de trabajo, 3–49
- Administración de plantas
 - archivos del sistema, 1–18
 - comandos de vía rápida, 1–28
 - configuración del sistema, descripción general, 2–1
 - flujo del proceso, 1–16
 - funciones, 1–12
 - integración de sistemas, 1–9
 - manufactura de proceso, 1–23
 - manufactura discreta, 1–22
 - manufactura repetitiva, 1–24
 - tipos de manufactura, 1–21
 - uso, unidades de medida, 1–22
- Administración de terminaciones usando la ruta de recepción, 10–49
- Análisis de las rutas de fabricación. *Véase* Recibos de las rutas de fabricación
- Anexión
 - artículos intermedios, 3–92
 - instrucciones de la ruta de fabricación
 - interactiva, 3–83
 - interactivamente, 3–82
 - manual, 3–82
 - por procesamiento de órdenes, 3–82
 - lista de coproductos/subproductos, 3–91
 - lista de piezas
 - copia, 3–66
 - interactivamente, 3–66
 - manual, 3–66
 - por aplicación Procesamiento de órdenes, 3–66
- Anexión de artículos intermedios, 3–92
- Anexión de coproductos y subproductos, 3–16
- Anexión de datos suplementarios, 3–65
- Anexión de instrucciones de la ruta de fabricación, 3–14
- Anexión de intermedios, 3–17
- Anexión de lista de coproductos y de subproducto, 3–91
- Anexión interactiva de instrucciones de la ruta de fabricación, 3–82
- Anexión interactiva de una lista de piezas, 3–66
- Aplicación Depuración de orden de trabajo, opciones de proceso, 11–10
- Aplicaciones de interoperabilidad, 12–2
- Aplicaciones e identificaciones
 - P00071 (Calendario de plantas)
 - Trabajo con calendario de días hábiles, 2–13
 - Trabajo con revisiones del calendario de días hábiles, 2–13

- P00191 (Procedimientos estándar)
 - Introducción de mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–8
 - Mensaje general, 2–9
 - Registro de mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–12
 - Trabajo con mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–8, 2–11
- P3002 (Registro/cambio de listas de materiales)
 - Registro de información de listas de materiales, 5–21
 - Trabajo con listas de materiales, 5–21
- P3002P (Registro/cambio de lista), Revisión de coproductos/subproductos, 10–52
- P3003 (Registro/cambio de la ruta de fabricación)
 - Registro de información de las rutas de fabricación, 5–16
 - Trabajo con operaciones de la ruta de fabricación, 5–16
- P3006 (Registro/cambio de centros de trabajo)
 - Revisiones del Maestro de centros de trabajo, 2–29, 5–20
 - Trabajo con centros de trabajo, 5–19
- P3007 (Registro/cambio de unidades de recursos)
 - Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo, 2–36
 - Trabajo con unidades de recursos, 2–35
- P3009 (Constantes de manufactura)
 - Revisión de constantes de manufactura, 2–16
 - Revisiones de constantes de manufactura, 5–10, 5–24
 - Trabajo con constantes de manufactura, 2–16, 5–10, 5–24
- P30200 (Disponibilidad de piezas), Disponibilidad de piezas – varios niveles indentados, 6–6
- P30204 (Comparación de lista de piezas)
 - Comparaciones de despliegues, 11–41, 11–43
 - Trabajo con comparaciones, 11–40, 11–42
- P30212 (Capacidad de uso de piezas), Trabajo con capacidad de uso, 11–12
- P3105 (Números de serie de ensamblajes)
 - Asociaciones de números de serie, 10–65
 - Revisiones de números de serie, 3–95
 - Trabajo con artículos surtidos en serie, 10–39, 10–66
 - Trabajo con números de serie de órdenes de trabajo, 3–95
- P3109 (Registro/cambio de programa de tasas), Trabajo con programas de tasas, 3–40
- P3109 (Registro/cambio del programa de tasas), Revisiones del programa de tasas, 3–40
- P31093 (Relaciones entre artículos y líneas)
 - Revisiones de relaciones entre artículos y líneas, 2–39
 - Trabajo con relaciones entre artículos y líneas, 2–38
- P3111 (Registro/cambio de la orden), Copiar pantalla, 3–69
- P31113 (Salidas de inventario)
 - Revisiones de salidas de inventario, 7–12, 10–20
 - Trabajo con salidas de inventario de órdenes de trabajo, 7–11
- P31114 (Terminación de órdenes de trabajo)
 - Detalle de terminación de órdenes de trabajo, 10–9, 10–44, 10–47
 - Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, 10–8, 10–19, 10–43, 10–46
- P31115 (Terminación de coproductos/subproductos), Revisión de terminaciones de coproductos/subproductos, 10–56
- P31116 (Desecho de componentes)
 - Revisiones de desecho de componentes, 7–23
 - Trabajo con desecho de componentes, 7–22
- P3111I (Registro/cambio de la orden), Revisiones de productos intermedios, 3–93
- P3112 (Registro/cambio de la orden)
 - Copia por artículo, 3–84
 - Detalles de las rutas de fabricación, 3–86
 - Detalles de órdenes de trabajo, 3–23
 - Lista de piezas de las órdenes de trabajo, 3–68, 3–70, 5–31
 - Revisiones de recursos del proceso de órdenes de trabajo, 3–92
 - Ruta de fabricación de la orden de trabajo, 3–83
 - Ruta de fabricación de órdenes de trabajo, 3–20
- P31121 (Estado de cantidades de órdenes)
 - Estado de órdenes de trabajo – Revisión de cantidades, 9–19
 - Trabajo con estado de órdenes de trabajo – Cantidades, 9–19
- P31121 (Estado de horas de órdenes)
 - Estado de órdenes de trabajo – Revisiones de horas, 9–17
 - Trabajo con estado de órdenes de trabajo – Horas, 9–16
- P311221 (Horas y cantidades)
 - Revisiones de registro de tiempo, 9–6, 10–37, 10–61

- Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo, 9–6, 9–12
- Trabajo con registro de tiempo de órdenes de trabajo, 10–36, 10–61
- P31123 (Consumo de inventario en puntos de pago), Trabajo con números de órdenes, 10–57
- P31123 (Consumo de inventario en puntos de recuento)
 - Consumo de inventario en puntos de recuento, 10–29, 10–58
 - Trabajo con números de órdenes, 10–28
- P31124 (Consulta de cantidades de la operación), Trabajo con cantidades de la operación, 9–21
- P31124 (Consulta de cantidades de operación), Consulta de cantidades de operación, 9–21
- P3118 (Mantenimiento de escasez)
 - Revisiones de mesa de trabajo de escasez, 6–15
 - Trabajo con mesa de trabajo de escasez, 6–15
- P3118 (Mesa de trabajo de escasez)
 - Revisiones de mesa de trabajo de escasez, 6–14
 - Trabajo con mesa de trabajo de escasez, 6–14
- P3119 (Mesa de trabajo de terminaciones), Mesa de trabajo de terminaciones, 10–68
- P3121 (Consulta de listas de pieza)
 - Consulta de detalle de listas de piezas, 6–11
 - Trabajo con lista de piezas de las órdenes de trabajo, 6–10
- P31220 (Lista de despacho)
 - Revisiones de detalles de despacho de operaciones, 11–21
 - Trabajo con despacho de operaciones, 11–20
- P31220 (Lista de líneas de despacho), Trabajo con lista de líneas de despacho, 11–24
- P31224 (trabajo con revisión de programas de centros de trabajo), 11–28
- P31225 (Mesa de trabajo de plantas)
 - Actualización del estado de órdenes de trabajo, 8–4
 - Trabajo con programación de plantas, 8–4
- P31226 (Estado de la producción), Estado de la producción, 11–5
- P31227 (Historial de producción), Trabajo con historial de producción, 11–23
- P31240 (Consulta de órdenes de proceso)
 - Trabajo con ingredientes y coproductos/subproductos, 11–31
 - Trabajo con órdenes de proceso, 11–31
- P3153 (Mesa de trabajo de programación de líneas), Mesa de trabajo de programación de líneas, 8–10
- P3154W (Mesa de trabajo de programación de líneas), ventana División de líneas, 8–11
- P3156 (Mesa de trabajo de secuencia de líneas), Mesa de trabajo de secuencias, 8–15
- P3157 (Maestro de kanban), Trabajo con Maestro de kanban, 7–26, 7–29
- P4021 (Consulta de oferta y demanda), Trabajo con oferta y demanda, 11–35
- P41001 (Constantes de sucursal/planta)
 - Definición de disponibilidad de artículos, 6–4
 - Trabajo con constantes de sucursal/planta, 6–4
- P41003 (Unidades de medida estándar)
 - Revisiones de unidades de medida estándar, 5–29
 - Trabajo con unidades de medida estándar, 5–29
- P41026 (Sucursal/planta de artículo), Trabajo con sucursal de artículos, 5–6
- P41026 (Sucursal/planta de artículos), Información de sucursal de artículos, 5–6
- P4111 (Libro mayor de artículos), Detalles de Libro mayor de artículos, 11–18
- P41202 (Disponibilidad del resumen), Trabajo con disponibilidad de artículos, 11–14
- P42053 (Registro/cambio de la orden), Selección de varias ubicaciones, 3–77
- P42053 (Salidas de inventario), Selección de varias ubicaciones, 7–13
- P43090 (Información de proveedor y artículo)
 - Relaciones entre proveedor y artículo, 10–23, 10–50
 - Trabajo con relaciones proveedor y artículo, 10–23, 10–50
- P4312 (Registro de recibos por OC)
 - Cantidades y estado de la ruta de fabricación, 3–15
 - Trabajo con órdenes de compra por recibir, 3–15
- P48013 (Registro/cambio de la orden)
 - Detalles de la orden de trabajo, 11–7
 - Revisiones de disponibilidad de sustitutos, 3–76
 - Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, 3–23, 3–68, 5–30, 11–7
- P4801Z1 (Consulta de órdenes de trabajo de entrada)
 - Revisiones de registros de transacciones para P31122Z1, 12–10
 - Trabajo con registros de transacciones de entrada para P31122Z1, 12–10

Administración de plantas

Archivo, Detalle de cantidades del programa (F31091), 1–19

Archivos

Adiciones de componentes de costos de artículos (F30026), 1–18
Constantes de inventario (F41001), 1–20
Constantes de Manufactura de trabajos en planta (F3009), 1–19
Consulta de consumo de inventario en puntos de pago de entrada (P3112Z1), 12–2
Consulta de horas y cantidades de entrada (R31122Z1I), 12–2
Consulta de órdenes de trabajo de entrada (P4801Z1), 12–2
Consulta de surtidos de inventario de entrada (P3111Z1), 12–2
Consulta de terminaciones de entradas (P4801Z1), 12–2
Conversión de archivos planos para consumos de inventario de entrada (R47002C), 12–2
Conversión de archivos planos para órdenes de trabajo de entrada (R47002C), 12–2
Conversión de archivos planos para surtidos de entrada (R47002C), 12–2
Conversión de archivos planos para terminaciones de entrada (R47002C), 12–2
Depuración de consumos de inventario en puntos de pago de entrada (R3112Z1P), 12–2
Depuración de horas y cantidades de entrada (R31122Z1), 12–2
Depuración de órdenes de trabajo de interoperabilidad (R4801Z1P), 12–2
Depuración de surtidos de inventario de entrada (R3111Z1P), 12–2
Depuración de terminaciones de entrada (R4801Z1), 12–2
Detalle de tarjetas Kanban (F30161), 1–19
Extracción de estado de operaciones de salida (R4801Z2X), 12–2
Extracción de órdenes de trabajo de salida (R48011X), 12–2
Extracción de saldos de artículos (R31SYN02), 12–2
Historial de artículos (F4115), 1–21
ICA de manufactura (F31950), 1–20
Información de detalle de la ubicación (F4602), 1–21
Instrucciones de órdenes de trabajo (F4802), 1–21
Libro mayor de artículos (F4111), 1–21
Libro mayor de cuentas (F0911), 1–18

Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111), 1–19

Maestro de artículos (F4101), 1–20
Maestro de centros de trabajo (F3006), 1–18
Maestro de cuentas (F0901), 1–18
Maestro de Kanban (F3016), 1–19
Maestro de listas de materiales (F3002), 1–18
Maestro de lotes (F4108), 1–20
Maestro de mantenimiento de escasez (F3118), 1–20
Maestro de órdenes de trabajo (F4801), 1–21
Maestro de relación entre artículo/línea (F3109), 1–19
Maestro de rutas de fabricación (F3003), 1–18
Maestro de unidades de negocios (F0006), 1–18
Mensaje MPS/MRP/DRP (F3411), 1–20
Números de serie de órdenes de trabajo (F3105), 1–19
Procesador de consumo de inventario en puntos de pago de entrada (R31123Z1I), 12–2
Procesador de horas y cantidades de entrada (R31122Z1I), 12–2
Procesador de órdenes de trabajo de entrada (R4801Z1I), 12–2
Procesador de surtidos de inventario de entrada (R31113Z1I), 12–2
Procesador de terminaciones de entrada (R31114Z1I), 12–2
Pronósticos (F3460), 1–20
Referencia cruzada de artículos (F4104), 1–20
Referencia cruzada de las órdenes de trabajo resumidas (F3108), 1–19
Reglas de inclusión de ensamblaje (F3293), 1–20
Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112), 1–19
Solicitudes de almacenes (F4600), 1–21
Sucursal del artículo (F4102), 1–20
Sugerencias de almacenes (F4611), 1–21
Tasas/mensajes genéricos (F00191), 1–18
Ubicación del artículo (F41021), 1–20
Unidades de recursos del centro de trabajo (F3007), 1–18
Variación de órdenes de trabajo (F3102), 1–19

Archivos planos, conversión, 12–3

Archivos, Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122), 1–20

Artículo

administración, información de escasez, 6–13
definición, cálculo de disponibilidad, 6–3

registro, desecho de componentes, 7–21
 revisión, disponibilidad y escasez, 6–1
 Artículos controlados por lote y serie, 4–6
 Artículos ficticios, uso, 3–13
 Artículos sustitutos, selección, 3–76
 Asignación de números de serie, 3–94

C

Cálculo, plazo, A–12
 Cálculo de fechas de inicio, 3–17
 Calendario, configuración, 2–12
 Calendario de planta, configuración, 2–12
 Cambio
 información de escasez, 6–15
 órdenes de trabajo, estado, 11–6
 Cambio del estado de las órdenes de trabajo a cerrado , 11–6
 Cambio del estado de los programas de tasas a cerrado, 11–8
 Cambios en la información de escasez, 6–15
 Cantidad en la operación, procesamiento, órdenes de trabajo, 10–34
 Cantidad en operación, terminación, órdenes de trabajo, 10–59
 Cantidades
 actualización, 9–11
 descripción general, 9–1
 puntos que no son de pago, 10–35, 10–60
 registro, manual, 9–5
 revisión
 estado, 9–18
 estado de la operación, 9–20
 transacciones, 9–22
 seguimiento, funciones, 1–13
 terminación, parcial, 10–25, 10–54
 Centros de trabajo
 configuración, 2–28
 enlace, Administración de almacenes, 2–28
 Cierre
 órdenes de trabajo, 11–3
 tasas, 11–8
 Código con base de tiempo, conceptos de plazo, A–5
 Código de carga primaria, conceptos de plazo , A–5

Códigos de categoría, configuración, 2–5
 Códigos de estado, configuración, 2–4
 Códigos de fase, configuración, 2–4
 Códigos de prioridad, configuración, 2–4
 Códigos de tipo, configuración, 2–4
 Códigos de unidades de ingredientes activos, configuración, 2–6
 Códigos del estado de operación, configuración, 2–5
 Códigos del tipo de documento, configuración, 2–5
 Comandos de vía rápida, 1–28
 Comparación
 lista de materiales y lista de piezas, 11–42
 listas de materiales, 11–39
 listas de piezas, 11–40
 Comparación de lista de materiales, opciones de proceso, 11–43
 Componente, integración, administración de almacén, 6–17
 Compras, integración, 1–10
 Compromisos
 administración
 artículos controlados, 5–30
 nivel de calidad y potencia, 5–27
 creación, unidades de ingrediente activo, 5–28
 definición, 5–5
 centro de trabajo, 5–15
 control y tipo, 5–9
 lugar donde se hacen, 5–15
 método, 5–6
 reglas, 5–5
 ruta de fabricación del artículo, 5–15
 sucursal y artículo principal, 5–21
 ubicación, 5–19
 definiciones, durante el consumo de inventario, 5–24
 descripción general, 5–1
 firmes, 5–1
 flexibles, 5–1
 Recontabilización, 5–33
 cantidades pendientes y en la orden, 5–33
 recontabilización
 interfaces, 5–33
 interfaces de inventarios, 5–33
 Compromisos firmes, inventario, 5–1
 Compromisos flexibles, inventario, 5–1

Configuración

- calendario de planta, 2–12
- centros de trabajo, 2–28
- códigos de categoría 02 y 03, 2–5
- códigos de estado, 2–4
- códigos de fase, 2–4
- códigos de prioridad, 2–4
- códigos de tipo, 2–4
- códigos de unidades de ingredientes activos, 2–6
- códigos del estado de operación, 2–5
- códigos del tipo de documento, 2–5
- constantes, ingeniería, 2–16
- constantes de manufactura, 2–15
- control del nivel de calidad y potencia, 4–4
- descripción general, 2–1
- información, 2–7
- procedimientos estándar, 2–8
- relaciones entre artículos y líneas, 2–38
- tarifas de mano de obra, 2–10
- unidades de recursos, 2–33

Configuración de calendario de planta, 2–12

Configuración de centros de trabajo, 2–28

Configuración de constantes de manufactura, 2–15

Configuración de información de manufactura, 2–7

Configuración de procedimientos estándar, 2–8

Configuración de referencia cruzada de archivos planos, 12–3

Configuración de relaciones entre artículos y líneas, 2–38

Configuración de tarifas de mano de obra, 2–10

Configuración de unidades de recursos, 2–33

Configuración del porcentaje de recursos para coproductos y subproductos, 10–51

Configuración del sistema

- calendario de planta, 2–12
- centros de trabajo, 2–28
- códigos de categoría, 2–5
- códigos de estado, 2–4
- códigos de fase, 2–4
- códigos de prioridad, 2–4
- códigos de tipo, 2–4
- códigos de unidades de ingredientes activos, 2–6
- códigos del estado de operación, 2–5
- códigos del tipo de documento, 2–5
- constantes de manufactura, 2–15
- procedimientos estándar, 2–8

relaciones entre artículos y líneas, 2–38

tarifa de mano de obra, 2–10

unidades de recursos, 2–33

Configuración del sistema, 2–1

Constantes, configuración, 2–15

Constantes de manufactura, configuración, 2–15

Consumo anticipado de inventario, salida, 7–2, 7–10

Consumo de inventario

salida, 7–2

terminación, órdenes de trabajo, 10–18, 10–42, 10–45

Consumo de inventario en puntos de pago, salida, 7–3

Consumo de inventario en puntos de recuento

Números de operación, 10–29

terminación, órdenes de trabajo, 10–56

Consumo de inventario en puntos de recuento, opciones de proceso, 10–31

Contabilidad, funciones, 1–14

Contabilidad de manufactura, funciones, 1–14

Control de lotes, nivel de calidad y potencia, descripción general, 4–3

Control de nivel de calidad y potencia, 4–4

Control de potencia, configuración, 4–4

Control del nivel de calidad, configuración, 4–4

Control por lote, definición, artículos, 4–6

Control por serie, definición, artículos, 4–6

Conversión

archivos planos, 12–3

interoperabilidad, 12–4

Conversión de archivos planos en archivos de interfaz, 12–3

Coproductos/subproductos

anexión, 3–16

terminación, no planificada, 10–49

Corrección, orden de trabajo, estado, 11–3

Costeo real, tarifas de mano de obra, 2–10

Creación

compromisos, unidades de ingrediente activo, 5–28

lotes, 4–11

Creación de compromisos para unidades de ingrediente activo, 5–28

Creación de lotes, 4–11

D

Definición

- Artículos controlados por lotes, 4–6
- Artículos controlados por series, 4–6
- cálculo de disponibilidad, 6–3
- compromisos, 5–5
 - control y tipo, 5–9
 - durante el consumo de inventario, 5–24
 - método, 5–6
 - reglas, 5–5
 - ruta de fabricación del artículo, 5–15
 - sucursal y artículo principal, 5–21
 - ubicación, 5–19
 - ubicación del centro de trabajo, 5–15

Definición de cálculos de disponibilidad de una sucursal , 6–3

Definición de centro de trabajo en la ruta de fabricación del artículo, 5–15

Definición de compromisos en la ubicación de un centro de trabajo, 5–15

Definición de control de compromisos y el tipo de compromiso, 5–9

Definición de la forma en la que el sistema compromete el inventario durante el consumo de inventario, 5–24

Definición de método de compromiso del artículo, 5–6

Definición de reglas de compromisos, 5–5

Definición de sucursal y artículo principal para la lista de materiales , 5–21

Definición de ubicación en el centro de trabajo, 5–19

Demanda, descripción general, 11–33

Depuración, órdenes de trabajo, 11–4, 11–9

Depuración de órdenes de trabajo, 11–9

Depurado, registros, denominación, 11–9

Descripción general del sistema, archivos, 1–18

Disponibilidad

- integración, compras, 6–1
- revisión, 6–1, 6–5

Disponibilidad del resumen, generalidades, 11–14

E

Ejecución de la aplicación de conversión, 12–4

Ejecución del procesamiento de órdenes, 3–50

Elaboración de informes, funciones, 1–13

Envío, transacciones, 12–13

Envío de transacciones a sistemas externos, 12–13

Escasez

- administración, información, 6–13
- cambio, 6–15
- impresión, 6–17
 - componentes, 6–16
- integración, compras, 6–1
- revisión, 6–1
- ubicación, 6–13

Estado, corrección, órdenes de trabajo, 11–3

Estado del lote, 4–11

F

Familiarización con códigos definidos por el usuario, 2–3

Familiarización con nivel de calidad y potencia, 4–3

Familiarización con órdenes de trabajo y programas de tasas, 3–3

Familiarización con procesamiento de lotes, 4–9

Fechas

- inicio, A–6
- inicio de operaciones, A–7
- vencimiento de operaciones, A–7

Fechas de inicio

- cálculo, 3–17
- operación, A–7
- orden de trabajo, A–6
- plazo fijo, A–6
- plazo variable, A–7

Fechas de inicio y de vencimiento de operaciones, plazo variable, A–9

Fechas de inicio y vencimiento de la operación, plazo fijo, A–8

Fechas de vencimiento, operación, A–7

Funciones

- contabilidad de manufactura, 1–14
- creación de órdenes de trabajo, 1–15
- creación de programas de tasas, 1–15

- elaboración de informes, 1–13
- instrucciones de la ruta de fabricación, 1–15
- lista de piezas, 1–16
- programación y seguimiento de la producción, 1–15
- seguimiento de horas y cantidades, 1–13
- seguimiento de materiales, 1–13

G

- Generación, centros de trabajo, unidades de recursos, 2–33
- Generación de documentación de planta, 3–19
- Generación de órdenes de trabajo, opciones de proceso, 3–51

H

- Horas
 - actualización, 9–11
 - código de base de tiempo, conceptos de plazo, A–5
 - conceptos de plazo
 - cola, A–5
 - configuración, A–4
 - mano de obra, A–4
 - máquina, A–4
 - movimiento, A–5
 - total de cola y movimiento, A–5
 - descripción general, 9–1
 - registro, manual, 9–5
 - revisión
 - estado, 9–15
 - transacciones, 9–22
 - seguimiento, funciones, 1–13
- Horas de cola y movimiento, cálculo, A–20
- Horas de movimiento, cálculo, A–20
- Horas de preparación, cálculo, A–20
- Horas y cantidades
 - actualización, manualmente, 9–12
 - integración
 - administración de la calidad, 9–2
 - nómina, 9–1

I

- Impresión
 - escasez, 6–17
 - escasez de componentes, 6–16

- información de programación, unidades de negocios, 8–7
- información en puntos de uso, 11–50
- lista de materiales, 11–44
- lista de materiales de varios niveles, 11–47
- lista de nivel único, 11–45
- órdenes de trabajo, resumen, 3–64
- resumen de órdenes, 3–64
- todo tipo de escasez, 6–17
- unidad de negocios, información de programación, 8–7

- Impresión de información de oferta y demanda , 11–36

- Impresión de revisiones de escasez, opciones de proceso, 6–17

- Información de costos, revisión, 11–16

- Información de oferta y demanda, impresión, 11–36

- Información en puntos de uso, impresión, 11–50

- Informe Demanda y oferta, opciones de proceso, 11–36

- Informe Lista de escasez de componentes de orden de trabajo, opciones de proceso, 6–17

Informes

- Actualización de horas y cantidades, 9–13
- Depuración de órdenes, 11–9
- Escasez de componentes, 6–16
- información de oferta y demanda, 11–36
- Información en puntos de uso, 11–50
- Lista de despacho, 8–7
- Lista de nivel único, 11–45
- Lista de varios niveles, 11–47
- Procesamiento de órdenes, 3–50
- Prueba de horas y cantidades, 9–22
- Recontabilización de cantidades pendientes, 5–33
- Todo tipo de escasez, 6–17

- Instrucciones de la ruta, eliminación, operaciones externas, 3–83

Instrucciones de la ruta de fabricación

- anexión, 3–14
 - interactiva, 3–83
 - interactivamente, 3–82
 - manual, 3–82
- cambio
 - estado, 3–82, 3–83
 - estado de la operación, 3–82, 3–83
- creación, orden de compra, 3–82
- funciones, 1–15

regeneración, 3–50
 uso, operaciones externas, 3–15

Instrucciones de la ruta de fabricación ,
 ubicación, 3–82

Instrucciones de ruta, aneión, uso del
 procesamiento de órdenes, 3–82

Integración
 administración de almacén, escasez, 6–17
 Administración de almacenes, procesamiento
 de órdenes de trabajo, 3–49
 administración de almacenes
 aneión de lista de piezas, 3–67
 aneión de ruta de fabricación, 3–83
 salida, 7–1, 7–9
 terminación, 10–2
 Administración de calidad, procesamiento de
 órdenes de trabajo, 3–48
 administración de calidad, registro de órdenes
 de trabajo, 3–5
 Administración de datos de productos,
 aneión de datos suplementarios, 3–65
 administración de inventario
 salidas, 7–1
 terminación, 10–1
 administración de la calidad
 horas y cantidades, 9–2
 programas de tasas, 8–9
 terminación, 10–3
 terminación de tasas, 10–67
 administración de órdenes de venta,
 procesamiento de órdenes de trabajo,
 3–49
 compras, disponibilidad y escasez, 6–1
 con Planificación y ejecución de necesidades
 empresariales , 1–9
 DRP/MPS/MRP, registro de órdenes de
 trabajo, 3–22
 nómina, horas y cantidades, 9–1
 planificación de necesidades de capacidad,
 programación, 8–1

Integración del sistema, 1–9

Intermedios, aneión, 3–17

Interoperabilidad, 12–1
 configuración, referencia cruzada de archivos
 planos, 12–3
 conversión, archivos planos, 12–3
 ejecución, conversión, 12–4
 envío, transacciones, 12–13
 recepción, transacciones, 12–5
 revisión, transacciones de entrada, 12–9
 transacciones
 aplicaciones, 12–2

entrada, 12–1
 salida, 12–1

K

Kanban, 7–6
 descripción general, 7–6
 procesamiento, 7–25

L

Liberación
 órdenes atrasadas, durante las terminaciones,
 10–48
 órdenes de venta atrasadas, 10–21

Liberación de órdenes de venta atrasadas
 durante las terminaciones, 10–20, 10–48

Libro mayor de artículos, descripción general,
 11–16

Lista de despacho
 cálculos del sistema, 11–19
 descripción general, 11–19

Lista de ingredientes, consolidación, 3–51

Lista de materiales
 comparación, 11–39, 11–42
 con lista de piezas, 11–42
 impresión, 11–44
 informe de lista de materiales de varios
 niveles, 11–47
 informe de lista de nivel único, 11–45

Lista de piezas
 aneión, 3–10
 copia, 3–66
 interactivamente, 3–66
 manual, 3–66
 uso de la aplicación Procesamiento de
 órdenes, 3–66
 comparación, 11–40, 11–42
 funciones, 1–16
 revisión, información, 11–11
 uso, artículos ficticios, 3–13

Lista de piezas , regeneración, 3–50

Listas de piezas anexas, 3–10

Localización de una escasez, 6–13

Lotes
Véase también Procesamiento de lotes
 archivos, 4–13
 creación, 4–11
 estado, 4–11

M

- Manual, salida, 7–2, 7–11
- Manufactura, configuración, información, 2–7
- Manufactura de proceso, 1–23
 - descripción general, 1–23
- Manufactura discreta, 1–22
 - descripción general, 1–22
 - funciones, 1–12
- Manufactura discreta de Administración de plantas, descripción general del menú, 1–27
- Manufactura repetitiva, 1–24
 - descripción general, 1–24
- Material
 - salida, 7–9
 - automática, 3–51
 - consumo anticipado de inventario, 7–10
 - manual, 7–11
 - seguimiento, funciones, 1–13
- Menú, Manufactura discreta de Administración de plantas, 1–27

N

- Nivel de calidad, descripción general, 4–4
- Nómina, integración, 1–11
- Números de operación, órdenes de trabajo, consumo de inventario en puntos de recuento, 10–29, 10–57
- Números de serie
 - asignación, 3–94
 - supresión, 3–94
 - terminación, órdenes de trabajo, 10–38, 10–62

O

- Oferta y demanda
 - cantidades
 - demanda, 11–33
 - oferta, 11–34
 - descripción general, 11–33
- Opciones de proceso
 - Aplicación Depuración de orden de trabajo, 11–10
 - consumo de inventario en puntos de recuento, 10–31
 - Generación de órdenes de trabajo, 3–51
 - Impresión de revisiones de escasez, 6–17

- Informe Demanda y oferta, 11–36
- Informe Lista de escasez de componentes de orden de trabajo, 6–17
- Órdenes de trabajo de manufactura, 3–28
- Registro/cambio de programa de tasas, 3–43
- Relaciones entre proveedor/artículos, 10–25
- Revisión de centros de trabajo, 5–20
- Revisiones de escasez, 6–16
- ruta de fabricación de orden de trabajo, 3–89
- Salidas de inventario, 7–14
- terminación de órdenes de trabajo, 10–10
- Operaciones
 - superpuestas, A–10
 - superpuestas y simultáneas, A–11
- Operaciones externas, uso, 3–15
- Órdenes de trabajo
 - anexión
 - artículos intermedios, 3–92
 - coproductos/subproductos, 3–16
 - datos suplementarios, 3–65
 - instrucciones de la ruta de fabricación, 3–14
 - instrucciones de la ruta de fabricación interactivamente, 3–82
 - intermedios, 3–17
 - lista de coproductos/subproductos, 3–91
 - lista de piezas, 3–10
 - lista de piezas interactivamente, 3–66
 - asignación
 - números de serie, 3–94
 - números de serie durante las salidas, 7–11
 - asociación, componentes durante las salidas, 7–12
 - cálculo, fecha de inicio, 3–17
 - cambio, estado, 11–6
 - cantidades
 - demanda, 11–33
 - oferta, 11–34
 - cierre, 11–3
 - compromiso, inventario, 5–1
 - compromisos
 - firmes, 5–1
 - flexibles, 5–1
 - configuración, porcentaje de recursos, 3–91
 - consolidación, lista de ingredientes, 3–51
 - consumo de inventario en puntos de recuento, puntos que no son de pago, 10–35, 10–60
 - corrección, estado, 11–3
 - creación, funciones, 1–15
 - definición
 - control y tipo de compromisos, 5–9
 - método de compromiso de artículos, 5–6
 - reglas de compromisos, 5–5

denominación, registros depurados guardados, 11-9
 depuración, 11-9
 elaboración de informes, cantidades, 11-4
 familiarización, 3-3
 fechas
 inicio, A-6
 inicio de operaciones, A-7
 vencimiento de operaciones, A-7
 fechas de inicio
 plazo fijo, A-6
 plazo variable, A-7
 generación
 instrucciones de la ruta de trabajo, 5-2
 lista de piezas, 5-2
 impresión, resumen, 3-64
 integración
 administración de almacenes, 3-67, 3-83
 administración de calidad, 3-5
 Administración de datos de productos, 3-65
 DRP/MPS/MRP, 3-22
 operaciones superpuestas, A-10
 papleo de planta, 3-19
 procesamiento, 3-47, 3-50
 cantidad en la operación, 10-34, 10-59
 compromisos, 5-2
 órdenes de venta, 3-49
 reglas de inclusión de ensamblaje, 3-48
 programación, 8-1
 programación retroactiva, 3-19
 regeneración
 instrucciones de la ruta de fabricación, 3-50
 lista de piezas, 3-50
 registro, 3-21
 encabezados, 3-21
 órdenes de compra para operaciones
 externas, 3-82
 revisión, 11-30
 información, 8-3
 salida, automática de materiales, 3-51
 selección, artículos sustitutos, 3-76
 supresión, 11-4
 terminación
 cantidad en la operación, 10-34, 10-59
 cantidades parciales, 10-25, 10-54
 componentes en serie, 10-62
 con componentes en serie, 10-38
 consumo de inventario, 10-18, 10-45
 consumo de inventario en puntos de
 recuento, 10-27, 10-56
 discreta, 10-7
 proceso, 10-41
 sin consumo de inventario, 10-8, 10-42
 terminación total, 10-54

ubicación, instrucciones de la ruta de
 fabricación, 3-82
 uso
 cantidad en la operación, 10-34, 10-57
 texto genérico, 3-22

Ordenes de trabajo de manufactura, opciones de
 proceso, 3-28

Ordenes de venta atrasadas, liberación,
 terminación, 10-21, 10-48

P

Pantalla, Trabajo con registro de horas de
 órdenes de trabajo, 9-6, 9-12

Pantalla Trabajo con revisión de programas de
 centros de trabajo, revisión de cargas de los
 centros de trabajo, 11-28

Pantalla Trabajo con Revisión programa de
 líneas, revisión de producción en las líneas,
 11-26

Pantallas

Actualización del estado de órdenes de
 trabajo, 8-4
 Asociaciones de números de serie, 10-65
 Cantidades y estados de la ruta de fabricación,
 3-15
 Comparaciones de despliegues, 11-41, 11-43
 Consulta de cantidades de operación, 9-21
 Consulta de detalle de la lista de piezas, 6-11
 Consumo de inventario en puntos de
 recuento, 10-29, 10-58
 Copia por artículo, 3-84
 Copiar pantalla, 3-69
 Definición de disponibilidad de artículos, 6-4
 Detalles de las rutas de fabricación, 3-86
 Detalles de Libro mayor de artículos, 11-18
 Detalles de órdenes de trabajo, 3-23, 11-7
 Detalles de terminación de órdenes de
 trabajo, 10-9, 10-44, 10-47
 Disponibilidad de piezas – varios niveles
 indentados, 6-6
 Estado de la producción, 11-5
 Estado de órdenes de trabajo – Revisiones de
 cantidades, 9-19
 Estado de órdenes de trabajo – Revisiones de
 horas, 9-17
 Información de sucursal de artículos, 5-6
 Lista de piezas de las órdenes de trabajo,
 3-68, 3-70, 5-31
 Mensaje general, 2-9
 Mesa de trabajo de programación de líneas,
 8-10
 Mesa de trabajo de secuencias, 8-15

- Mesa de trabajo de terminaciones, 10–68
- Registro de información de la lista de materiales, 5–21
- Registro de información de rutas de fabricación, 5–16
- Registro de mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–8, 2–12
- Registro/cambio de programas de tasas, 3–40
- Relaciones entre proveedor y artículo, 10–23, 10–50
- Revisión de constantes de Manufactura, 2–16
- Revisión de coproductos/subproductos, 10–52
- Revisión de terminaciones de coproductos/subproductos, 10–56
- Revisión de unidades de recursos de centros de trabajo, 2–36
- Revisiones de de constantes de manufactura, 5–10, 5–24
- Revisiones de desecho de componentes, 7–23
- Revisiones de detalles de despacho de operaciones, 11–21
- Revisiones de disponibilidad de sustitutos, 3–76
- Revisiones de números de serie, 3–95
- Revisiones de productos intermedios, 3–93
- Revisiones de recursos del proceso de órdenes de trabajo, 3–92
- Revisiones de registro de horas, 9–13
- Revisiones de registro de tiempo, 9–6, 10–37, 10–61
- Revisiones de registros de transacciones para P31122Z1, 12–10
- Revisiones de relaciones entre artículos y líneas, 2–39
- Revisiones de salidas de inventario, 10–20
- Revisiones de surtidos de inventario, 7–12
- Revisiones de unidades de medida estándar, 5–29
- Revisiones del calendario de días hábiles, 2–13
- Revisiones del Maestro de centros de trabajo, 2–29, 5–20
- Revisiones del mantenimiento de escasez, 6–14, 6–15
- Revisiones del programa de tasas, 3–40
- Ruta de fabricación de la orden de trabajo, 3–83
- Ruta de fabricación de órdenes de trabajo, 3–20
- Selección de varias ubicaciones, 3–77, 7–13
- Trabajo con artículos surtidos en serie, 10–39, 10–66
- Trabajo con calendario de días hábiles, 2–13
- Trabajo con cantidades de operaciones, 9–21
- Trabajo con capacidad de uso, 11–12
- Trabajo con centros de trabajo, 5–19
- Trabajo con comparaciones, 11–40, 11–42
- Trabajo con constantes de manufactura, 2–16, 5–10, 5–24
- Trabajo con constantes de sucursal/planta, 6–4
- Trabajo con desechos de componentes, 7–22
- Trabajo con despacho de operaciones, 11–20
- Trabajo con disponibilidad de artículos, 11–14
- Trabajo con estado de órdenes de trabajo – Cantidades, 9–19
- Trabajo con estado de órdenes de trabajo – Horas, 9–16
- Trabajo con historial de producción, 11–23
- Trabajo con ingredientes y coproductos/subproductos, 11–31
- Trabajo con Libro mayor de artículos, 11–17
- Trabajo con lista de líneas de despacho, 11–24
- Trabajo con lista de piezas de órdenes de trabajo, 6–10
- Trabajo con listas de materiales, 5–21
- Trabajo con Maestro de kanban, 7–26, 7–29
- Trabajo con mensajes genéricos/tipos de tasas, 2–8, 2–11
- Trabajo con mesa de trabajo de escasez, 6–14, 6–15
- Trabajo con números de órdenes, 10–28, 10–57
- Trabajo con números de serie de órdenes de trabajo, 3–95
- Trabajo con oferta y demanda, 11–35
- Trabajo con operaciones de la ruta de fabricación, 5–16
- Trabajo con órdenes de compra por recibir, 3–15
- Trabajo con órdenes de proceso, 11–31
- Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, 3–23, 3–68, 5–30, 11–7
- Trabajo con programación de órdenes de trabajo, 8–4
- Trabajo con registro de tiempo de órdenes, 10–36, 10–61
- Trabajo con registros de transacciones de entrada para P31122Z1, 12–10
- Trabajo con relaciones entre artículos y líneas, 2–38
- Trabajo con relaciones entre proveedor y artículo, 10–23, 10–50
- Trabajo con revisión de programas de centros de trabajo., 11–28
- Trabajo con salidas de inventario de órdenes de trabajo, 7–11
- Trabajo con sucursal de artículos, 5–6
- Trabajo con terminación de órdenes de trabajo, 10–8, 10–19, 10–43, 10–46
- Trabajo con unidades de medida estándar, 5–29

- Trabajo con unidades de recursos, 2–35
- ventana División de líneas, 8–11
- Papeleo de planta, descripción general, 3–19
- Piezas compradas, conceptos de plazo, A–5
- Planificación de necesidades de capacidad, integración, 1–10
- Planificación de necesidades de distribución, integración, 1–10
- Planificación de necesidades de materiales, integración, 1–10
- Planificación y ejecución de necesidades empresariales, sistema, 1–9
- Plazo
 - acumulativo, A–2
 - cálculo
 - acumulativo, A–17
 - datos, A–3
 - horas de preparación, A–20
 - manufactura, A–14
 - nivel, A–13
 - por unidad, A–19
 - total de horas de cola y movimiento, A–20
 - código con base de tiempo, A–5
 - código de carga primaria, A–5
 - conceptos, A–4
 - descripción general, A–1
 - factores, A–1
 - fechas
 - inicio de operaciones, A–7
 - vencimiento de operaciones, A–7
 - fijo, A–6, A–8
 - ejemplo, A–6
 - horas
 - cola, A–5
 - configuración, A–4
 - mano de obra, A–4
 - máquina, A–4
 - movimiento, A–5
 - total de cola y movimiento, A–5
 - manufactura, A–2
 - nivel, A–2
 - operaciones superpuestas, A–10
 - operaciones superpuestas y simultáneas, A–11
 - orden de trabajo, fechas de inicio, A–6
 - piezas compradas, A–5
 - por unidad, A–2
 - sistema, A–3
 - unidades de recursos, A–5
 - variable, A–7, A–9
- Plazo acumulativo, cálculo, A–17
- Plazo de manufactura, cálculo, A–14
- Plazo del nivel, cálculo, A–13
- Plazo fijo, ejemplo, A–6
- Plazo por unidad, cálculo, A–19
- Plazos
 - cálculo, A–12
 - tipos, A–2
- Potencia, descripción general, 4–4
- Procedimientos estándar, configuración, 2–8
- Procesamiento
 - órdenes de trabajo, 3–47
 - cantidad en la operación, 10–59
 - cantidad en operación, 10–34
 - consumo de inventario en puntos de recuento, 10–27, 10–56
 - programas de tasas, 3–47
- Procesamiento de kanban
 - consumo por artículo, 7–25
 - descripción general, 7–6, 7–25
 - modalidad de dos fases, 7–7
 - modalidad de una fase, 7–6
 - opciones de proceso, 7–27
 - suministro por artículo, 7–29
- Procesamiento de lotes, descripción general, 4–9
- Procesamiento de órdenes de trabajo
 - informe, 3–50
 - integración
 - administración de almacenes, 3–49
 - administración de calidad, 3–48
 - administración de órdenes de venta, 3–49
- Procesamiento de órdenes de trabajo mediante consumo de inventario en puntos de recuento, 10–27
- Procesamiento de órdenes de trabajo usando cantidad en la operación, 10–59
- Procesamiento de órdenes de trabajo usando la cantidad en la operación, 10–34
- Procesamiento de órdenes de trabajo y de programas de tasas, 3–47
- Procesamiento de reglas de inclusión de ensamblaje sólo para artículos configurados, 3–48
- Procesamiento de suministro de kanban por artículo, 7–29
- Procesamiento del consumo de kanban por artículo, 7–25
 - descripción general, 7–25

Procesar órdenes de trabajo mediante consumo de inventario en puntos de recuento, 10–56

Productos intermedios, uso, cantidad en la operación, 10–57

Programa de tasas, registro, 3–39

Programación

integración, planificación de necesidades de capacidad, 8–1

órdenes de trabajo, 8–1

Programación de artículos en una línea de producción, 8–9

descripción general, 8–9

Programación de la producción, funciones, 1–15

Programación de órdenes de trabajo y programas de tasas, 8–1

Programación de tasas

asignación de secuencias de tasa por esquema de clasificación o manualmente, 8–14

descripción general, 8–9

programación de artículos en una línea de producción, 8–9

revisión de producción en las líneas, 11–25

Programación maestra de la producción, integración, 1–10

Programación retroactiva, descripción general, 3–19

Programación retroactiva de una orden de trabajo, 3–19

Programas de tasas

creación, funciones, 1–15

integración, administración de la calidad, 8–9

procesamiento, 3–47

programación, 8–9

terminación, 10–67

Programas e identificaciones, P311221 (Horas y cantidades), Revisiones de registro de horas, 9–13

Q

Qué es el nivel de calidad, 4–4

Qué es la potencia, 4–4

R

Recepción, transacciones, 12–5

Recepción de transacciones de sistemas externos, 12–5

Recontabilización, compromisos, órdenes de trabajo, 5–33

Recontabilización de compromisos, 5–33

Regeneración, información del centro de trabajo, 2–33

Registro

desecho de componentes, 7–21

recursos, 7–21

encabezado de orden de trabajo, 3–21

horas y cantidades, manual, 9–5

Registro de desecho de componentes, 7–21

Registro de encabezados de órdenes de trabajo, 3–21

Registro de horas y cantidades, 9–5

Registro de programas de tasas, 3–40

Registro de tasas, descripción general, 3–39

Registro/cambio de programa de tasas, opciones de proceso, 3–43

Reglas de inclusión de ensamblajes, procesamiento, 3–48

Relaciones entre artículos y líneas, configuración, 2–38

Relaciones entre proveedor/artículos, opciones de proceso, 10–25

Resumen de órdenes de trabajo, informe, 3–64

Revisar la disponibilidad del resumen, 11–14

Revisión

cantidades de operación, estado, 9–20

cargas del centro de trabajo, 11–28

disponibilidad, 6–1, 6–5

escasez, 6–1

estado

cantidades, 9–18

cantidades de operación, 9–20

horas, 9–15

estado de cantidades, 9–18

horas y cantidades, transacciones, 9–22

información, 11–11

Libro mayor de artículos, 11–16

lista de despacho, 11–19

oferta y demanda, 11–35

órdenes de trabajo, 8–3, 11–30

información, 8–3

transacciones de entrada, 12–9, 12–10

Revisión de cargas de los centros de trabajo, 11–28

Pantalla Trabajo con revisión de programas de centros de trabajo, 11–28

Revisión de centros de trabajo, opciones de proceso, 5–20

Revisión de disponibilidad de piezas, 6–5

Revisión de estado de horas, 9–15

Revisión de estado de la producción, descripción general, 11–4

Revisión de estados y transacciones, 9–15

Revisión de información, 11–11

Revisión de información de la lista de despacho, 11–19

Revisión de información de la oferta y la demanda, 11–33

Revisión de información de órdenes de trabajo, 8–3

Revisión de información de tasas
estado de la producción, 11–4
lista de líneas de despacho, 11–24

Revisión de información del Libro mayor de artículos, 11–16

Revisión de lista de líneas de despacho, 11–24
descripción general, 11–24

Revisión de órdenes de proceso, 11–30

Revisión de producción en las líneas
descripción general, 11–25
Pantalla Trabajo con revisión de programas de líneas, 11–26

Revisión de transacciones de horas y cantidades, 9–22

Revisión del estado de cantidades de la operación, 9–20

Revisión del estado de las cantidades, 9–18

Revisión del historial de producción, 11–22

Revisión estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas, 11–3

Revisión estado de órdenes de trabajo y del programa de tasas, 11–4

Revisión y corrección de transacciones de entrada, 12–9

Revisiones de escasez, opciones de proceso, 6–16

Ruta de fabricación, opciones de proceso, 3–89

Rutas de recepción, terminación, 10–23, 10–50

S

Salida
integración
administración de almacenes, 7–1, 7–9
administración de inventario, 7–1
material, 7–9
materiales
automática, 3–51
consumo anticipado de inventario, 7–10
manual, 7–11

Salida de inventario
asignación, números de serie, 7–11
consumo anticipado de inventario, 7–2, 7–10
consumo de inventario, 7–2
consumo de inventario en puntos de pago, 7–3
liquidación de materiales, 7–12
para una cantidad de artículos principales, 7–12
reversión de una transacción, 7–12
ubicación, 7–3

Salida de material, 7–9

Salida de material mediante el consumo
anticipado de inventarios, 7–10

Salida manual de material, 7–11

Salidas de inventario
asociación de componentes, 7–12
descripción general, 7–1
manual, 7–2, 7–11

Salidas de inventario, opciones de proceso, 7–14

Seguimiento de la producción, funciones, 1–15

Supresión
números de serie, 3–94
órdenes de trabajo, 11–4

T

Tarifas de mano de obra
configuración, 2–10
costeo real, 2–10

Terminación
archivos actualizados, 10–4
cantidades parciales, 10–25, 10–54
coproductos/subproductos no planificados, 10–49
integración
administración de almacenes, 10–2
administración de inventario, 10–1

- administración de la calidad, 10–3
- liberación, órdenes de venta atrasadas, 10–21, 10–48
- órdenes de trabajo
 - cantidad en la operación, 10–34, 10–59
 - cantidades parciales, 10–25, 10–54
 - componentes en serie, 10–38, 10–62
 - consumo de inventario, 10–18, 10–45
 - consumo de inventario en puntos de recuento, 10–27, 10–56
 - discreta, 10–7
 - liberación de órdenes atrasadas, 10–21, 10–48
 - proceso, 10–41
 - sin consumo de inventario, 10–8, 10–42
 - salidas de otras ubicaciones, 10–24, 10–51
 - tasas, 10–67
 - uso, ruta de recepción, 10–23, 10–50
- Terminación de cantidades parciales en las órdenes de trabajo, 10–25
- Terminación de cantidades parciales en órdenes de trabajo, 10–54
- Terminación de órdenes de trabajo, opciones de proceso, 10–10
- Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie, 10–38, 10–62
- Terminación de órdenes de trabajo discretas, 10–7
- Terminación de órdenes de trabajo por medio de consumo de inventario, 10–19, 10–45
- Terminación de órdenes de trabajo sin consumo de inventario, 10–8, 10–42
- Terminación de programas de tasas, 10–67
- Terminación de tasas, integración, administración de la calidad, 10–67
- Terminación del procesamiento de órdenes de trabajo, 10–41
- Terminaciones. *Véase* Terminación
- Texto genérico, uso, 3–22
- Tipos de manufactura, 1–21
- Trabajo con compromisos, 5–1
- Trabajo con consumo de inventario, 10–18, 10–45
- Trabajo con disponibilidad y escasez, 6–1
- Trabajo con horas y cantidades, 9–1
- Trabajo con información de oferta y demanda, 11–33
- Trabajo con información de órdenes de trabajo y programas de tasas, 11–1
- Trabajo con interoperabilidad, 12–1
- Trabajo con listas de materiales, 11–39
- Trabajo con movimientos de materiales, 7–25
- Trabajo con nivel de calidad y potencia y procesamiento de lotes, 4–1
- Trabajo con órdenes de trabajo y con programas de tasas, 3–1
- Trabajo con programación de órdenes de trabajo, 8–3
- Trabajo con programas de tasas, 8–9
- Trabajo con salidas y movimiento de materiales, 7–1
- Trabajo con terminaciones, 10–1
- Transacciones
 - envío, 12–13
 - recepción, 12–5
- Transacciones de entrada, revisión, 12–9, 12–10
- Transacciones de salida, 7–1

U

- Unidades de medida, uso, 1–22
- Unidades de negocios, impresión, información de programación, 8–7
- Unidades de recursos
 - conceptos de plazo, A–5
 - configuración, 2–33
 - regeneración, 2–33
- Unidades de recursos , generación, 2–33
- Uso, unidades de medida, 1–22