

CONTROL DE INVENTARIOS



OBJETIVOS

- Para todo proceso de manufactura y distribución, seguir el flujo de Inventario.
- Usar transacciones no planeadas contra las planeadas y explicar su uso..
- Definir ubicaciones permanentes y temporales.
- Clasificar partes usando análisis ABC y especificar tolerancias por conteo de cada clase de partes.
- Implementar programas de conteo cíclico, para validar la precisión de saldos de inventario.
- Explicar las pólizas de contabilidad creadas por transacciones de inventario.
- Usar auditoría de números de lote/serie de partes e historiales de números de lote/serie.
- Conocer rastreos de auditoría por tipo de transacción de inventario.
- Analizar el uso del Archivo de Control.

INTRODUCCION

El control de inventarios soporta un amplio rango de actividades. Usted puede:

- Crear transacciones de inventario tal como salidas y recepciones no planeadas o transferencias de inventario.
- Monitorear transacciones de inventario y registros que se crearon desde otra parte de MFG/PRO, incluye seguimiento de lote/serie.
- Generación de reportes y consultas sobre el valor y la disponibilidad del inventario.
- Realización de conteo cíclico para verificar las cantidades disponibles de inventario.

Recepciones de inventario y salidas de inventario cambian el balance de inventario y afectan la contabilidad general (GL). El control de inventario nos permite dar un seguimiento a todas las transacciones de inventario, y activa sus herramientas de seguimiento, documentos, y artículos no inventariados (Pero no da seguimiento a los artículos que están en la ubicación WIP).

El sistema soporta dos métodos de conteo: Inventario físico y conteo cíclico.

PREPARANDO EL ARCHIVO DE CONTROL DE INVENTARIOS

Procesos x Ctrl de Inventarios x

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Parámetros Conteo Inventario

Tolerancia de Existencia o Uso Anual: Existencia

Días Salida: 7

Alm Default: PROTO

Tolerancias del Artículo:

Clase A:	3.00%	300.00	Clase C:	5.00%	500.00
Clase B:	4.00%	400.00	Lo Demás:	5.00%	500.00

El archivo de control de inventario contiene tres secciones.

- **Parámetros de conteo de inventarios.** En esta sección se determina como se manejaran las variaciones en el balance de inventario durante el conteo cíclico y el inventario físico. Tolerancias en las que pueden basarse los artículo "Clase ABC".
- **Parámetros de contabilidad.** Aquí se determina el tipo de costeo, si se deben crear registros en contabilidad general para cada transacción de inventario y otros parámetros de cuentas de inventario.
- **Lógica de selección.** Antes de que el sistema pueda mover el inventario, debe saber como seleccionar el inventario. Aquí se especifica la lógica de selección que determina como el sistema seleccionara el inventario. La lógica de selección determina que inventario se asigna primero.

Orden de selección. Debe capturar el método que se usara para la selección del inventario, existen los siguientes metodos:

1. Indica que el inventario va a ser asignado y seleccionado por ubicación, después por número lote/serie. Esto es útil si se tienen ubicaciones secuenciales de bodega distribuidas para una fácil selección.
2. Indica que el inventario será asignado y seleccionado por número de lote/serie y después por ubicación. Esto puede ser útil si se asignan números de lote/serie significativos, por ejemplo, esto puede permitir seleccionar primero los lotes más viejos.

3. Indica que el inventario será asignado y seleccionado por fecha de creación, después por ubicación y número de serie/lote. Esto puede usarse para hacer selecciones UEPS o PEPS, pero sólo si todas las recepciones de inventario se agregan por ubicación, lote/serie o número de referencia del lote. De otra manera, la fecha de creación no tiene significado.
4. Indica que el inventario será asignado y seleccionado por fecha de expiración, después por ubicación y número de lote/serie. Si se tienen artículos con una vida de anaquel limitada, esto puede ser útil para asegurar que los artículos que están más cerca de expirar se seleccionen primero.

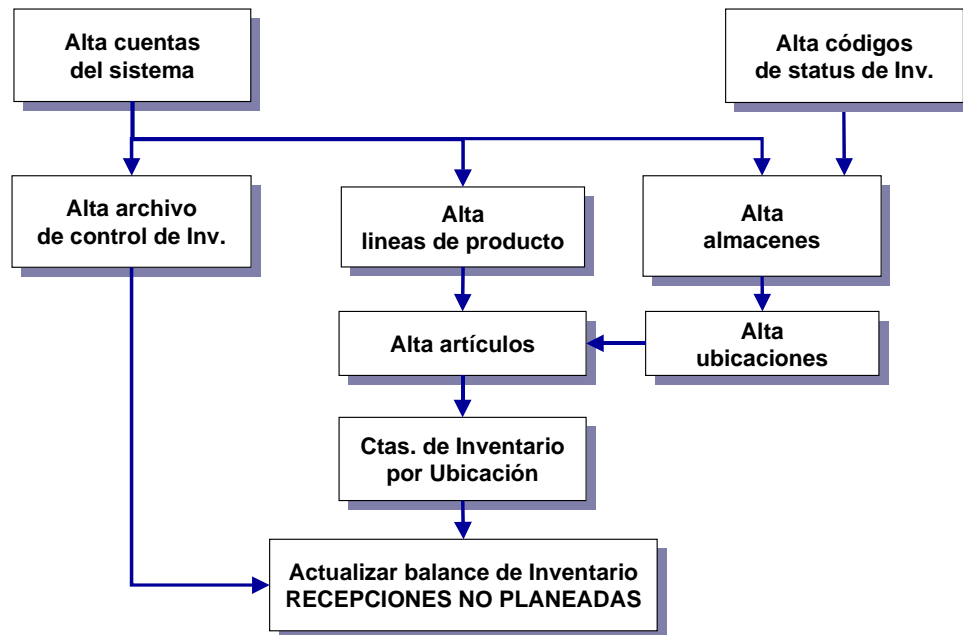
Ascendente o descendente. Los valores pueden ser A o D, El default es [A]scendente. Indica si los artículos serán seleccionados en secuencia ascendente o descendente.

Se puede clasificar en secuencia ascendente o descendente por el primer campo (ie. fecha de expiración). El segundo y tercer campos siempre se clasifican en orden ascendente.

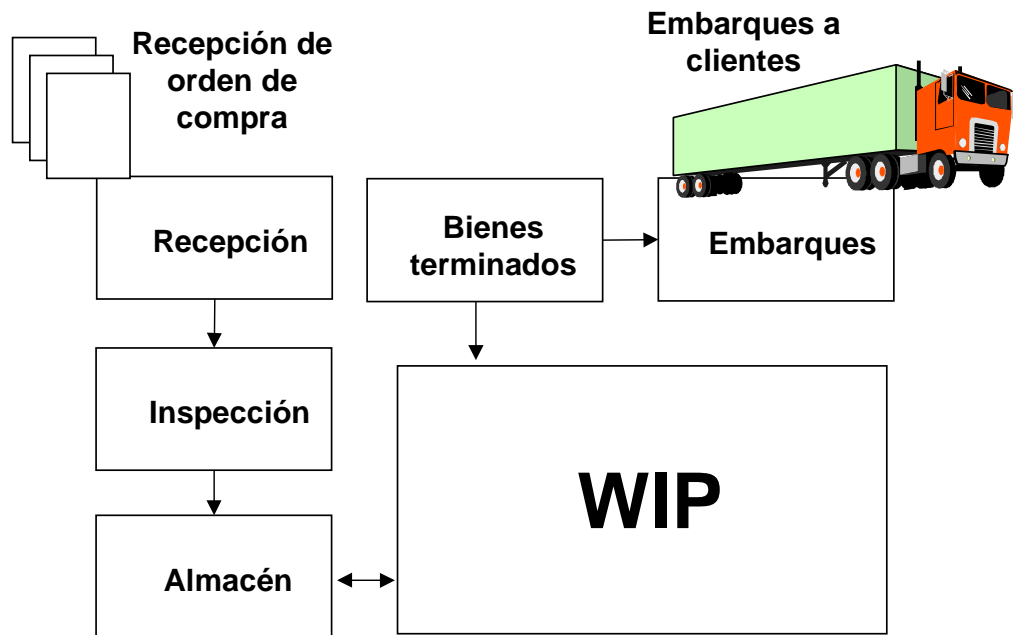
Las asignaciones de detalle se usan para "reservar" cantidades particulares de inventario a ser embarcadas o sacadas para una orden. La cantidad se asigna de almacenes específicos, ubicaciones, lote/serie y números de referencia de lote para el artículo. Esta información se imprime en la lista de selección para uso del personal de bodega. Si se selecciona un inventario diferente, esto puede cambiarse manualmente en la transacción de salida/embarque.

La secuencia de selección definida aquí se usa en todos los almacenes y ubicaciones de la base de datos.

FLUJO DE IMPLEMENTACION DE INVENTARIOS



FLUJO DE INVENTARIOS



- Los movimientos de inventario, generan historia.

- El inventario se recibe desde órdenes de compra o recepciones no planeadas en:
 - * Inspección de recibo.
 - * Inventario de partes de materia prima o servicio
 - * Trabajo en proceso (órdenes de compra subcontractadas)
 - * Inventario de productos terminados.

- El inventario se disminuye por embarque de:
 - * Inventarios de partes de materia prima o servicio
 - * Trabajo en proceso (ensamble final)
 - * Inventario de productos terminados.

- Los saldos de inventarios se mantienen por ubicación de existencias.

JERARQUIA DE INVENTARIOS



- El sistema no solo registra los saldos de existencias para partes; también se utiliza cuando se registra la ubicación física en la cual el inventario está almacenado. Las partes pueden almacenarse en múltiples ubicaciones. Las ubicaciones pueden ser permanentes o temporales.
- El inventario detallado de una ubicación temporal se borra automáticamente cuando no existe un registro de inventarios en la ubicación.
- Los saldos específicos de existencias dentro de una ubicación, se almacenan junto con información de partes, almacenes, ubicación y lote/serie.
- En muchos almacenes, se guardan partes específicas en ubicaciones físicas también específicas. Normalmente estas ubicaciones se identifican con un número de compartimiento, pasillo o hilera. Todas de las ubicaciones físicas se pueden predefinir como ubicaciones del sistema y a cada una de ellas se les puede asignar a una ubicación default.
- La disponibilidad y uso de un saldo de inventarios en una ubicación específica (i.e., un registro detallado de inventario), se determina por su código de estado.

DATOS DE INVENTARIO

- Almacén
 - Clasificación ABC
 - Bandera de Control de Lote/Serie
 - Estado y Ubicación
 - Ventas Promedio
 - Salidas Promedio
 - Asignada
 - Intervalo Promedio
 - Intervalos de conteo cíclico
 - Cantidad
 - En Existencias
 - En Ordenes
 - Requerida
- La ley de Pareto establece que un pequeño porcentaje de un grupo contabiliza, el mayor porcentaje del valor o esfuerzo. Esto es, el 20% de los elementos en inventario representan el 80% del valor del inventario. Por esta razón existe una clasificación ABC.
 - Las partes se clasifican al disminuir las órdenes en orden de importancia y se dividen en tres claves: A, B, y C. El principio ABC refiere que el esfuerzo guardado a través de leves controles de elementos de menor valor se aplicará para mejorar el control de elementos de mayor valor.
 - La clase de ABC se asigna de acuerdo a ciertos criterios, que normalmente son costo o uso. Los factores por considerar para suministrar dichas clases incluyen:
 - * Valor
 - * Uso
 - * Tiempo de entrega
 - * Costo de salida de existencias
 - * Propensión a robos
 - * Vida en aparador limitada
 - La clase ABC se calcula y actualiza opcionalmente en el REPORTE DE ANALISIS ABC (menú 3.6.3). Esta función calcula las salidas y ventas promedio. Para calcular la venta promedio tenemos que:
 - La clase ABC se usa para propósitos tales como, control de inventarios, conteo cíclico. Generalmente, se controlan partes "A" por conteos más frecuentes. La frecuencia de conteo puede ser específica para cada parte, o bien, se puede actualizar automáticamente para cada clase ABC.

- (Control de Lote / Serie) se especifica al dar una "L" o "S" en el campo. Cualquier salida o recepciones de inventario de partes, requiere un número de lote / serie.
- Los campos (Almacén) y (Ubicación) se usan para designar ubicaciones iniciales de existencias de alguna parte.
- El sistema mantiene cuatro campos de cantidad por cada parte.
 - * Cantidad en mano = cantidad actual en inventario (utilizables exclusivamente)
 - * Cantidad en orden = órdenes de compra y órdenes de trabajo abiertas
 - * Cantidad requerida = órdenes de ventas y órdenes de trabajo abiertas, órdenes de ensamblaje final y requerimientos de programa repetitivos explorados.
 - * Asignación de cantidades = número de partes actualmente asignados para órdenes de ventas, órdenes de trabajo, órdenes de ensamble final y programas repetitivos.

STATUS DE INVENTARIO

Para el inventario en cualquier ubicación, el código de status de inventario determina si este inventario se toma en cuenta por los cálculos (como MRP y asignaciones) y si se procesa por las transacciones (como embarques de órdenes de venta).

Cuando usted da de alta un almacén nuevo, se le asigna un código de status de inventario. Las nuevas ubicaciones dadas de alta (manual o automáticamente) en el almacén toman este status de inventario por default. La cantidad recibida en una ubicación toma el status de la ubicación. Usted puede asignar un status diferente a la cantidad en existencia de un artículo (para marcarlo como no disponible o para restringir salidas) con MNTD Detalle Inventario, o con MNTD Detalle por Artículo/Lote.

Luego, siempre que usted procese una transacción de inventario, el sistema chequea el status de inventario de la cantidad a mano de ese artículo para verificar que esta transacción no está en su lista de transacciones restringidas. Si lo está, aparece un error y usted no puede seguir adelante.

Tal vez a usted le gustaría definir un código de status en <blanco> para stock regular: Disponible para asignación, Neteable para MRP, y sin transacciones restringidas. Salida Exced está permitido usualmente, a menos que usted esté usando artículos controlados por lote/serie.

Usted puede definir otros códigos de status de inventario para ubicaciones como desperdicio e inspección. (El inventario de desperdicio no debe ser Disponible o Neteable. El inventario de inspección debe ser Neteable.)

UBICACIONES

Si el almacén especifica Ubic Automáticas, se configuran las ubicaciones con cualquier código que usted capture al procesarse las recepciones. Sólo se deben predefinir las ubicaciones si tiene artículos asignados a ubicaciones particulares (ubicaciones Permanente) o si desea establecer parámetros de ubicación.

Las ubicaciones identifican las áreas de un almacén donde está almacenado el inventario. Los parámetros de cada ubicación identifican lo que se puede almacenar allí, y cómo se puede usar ese inventario.

Todas las transacciones de inventario deben tener un almacén y una ubicación. Ambos vienen por default desde el Maestro de Artículos.

La cantidad a mano se mantiene por artículo, almacén, ubicación, número de lote/serie y código de referencia de lote. (Se puede usar referencia de lote para separar cualquier lote o ubicación.) Las salidas, las transferencias y las asignaciones de detalle deben especificar el almacén y la ubicación del artículo (y número de lote/serie y referencia de lote si están definidos para este artículo). El inventario se asigna y se selecciona y los reportes se ordenan por almacén, después por ubicación y por referencia de lote.

Entrar a una Bodega Externa hace que se despliegue una ventana emergente, donde usted puede especificar el tipo de los datos o comentarios (cliente, proveedor, orden de trabajo, etc.) que se debe exportar a la bodega.

Cuando se está seleccionando un esquema de código, primero revise la Orden Selección seleccionada en el Archivo de Control Inventarios (3.24). Las

lostas de selección de órdenes de trabajo y de órdenes de ventas imprimen el inventario disponible en secuencia ascendente o descendente por ubicación -- usted puede considerar el asignar códigos numéricos de ubicación para aprovechar esto.

Opcionalmente, usted puede escoger Fecha Creación por ubicación. Esta lógica de selección no tiene significado a menos que usted esté usando Ubic Automáticas y haga referencia a una ubicación diferente en cada recepción.

En el caso de las implementaciones de almacenes múltiples, cualquier ubicación en tránsito se debe definir en Neteable = No, de lo contrario MRP utilizará el suministro de esa ubicación dos veces, una por la recepción programada y la otra por la cantidad neteable de la ubicación.

Se permiten los códigos de ubicación en blanco, pero por lo general no se recomiendan.

Usted puede definir el mismo código de ubicación para almacenes múltiples -- se recomienda si usa un artículo en más de un almacén, ya que sólo hay una ubicación por default (postdeducción) por artículo, no por artículo y almacén.

Para una descripción detallada de cada campo de datos y su uso, por favor vea la ayuda de campo en línea. Para obtener una lista de los programas utilizando estos datos, use las funciones de Referencia Cruzada del Sistema.

Procesos MNT0 Ubicación

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Local: TEST Test Site

Ubicación: TestMRB

Descripción: Test Site MRB

Status Inventario: Maybe

Proyect:

Fecha Creación: 3/4/2009

Permanente: ☒

Tipo:

Art Unico: ☐

Referencia/Lote Único: ☐

Capacidad: 0.0 UM:

Ubicaciones reservadas: ☐

Propiedad transferencia: ☐

Dirección física:

ACTIVIDAD PLANEADA CONTRA NO PLANEADA

Las transacciones no planeadas únicamente se deben usar como último recurso o antes de implantar los módulos del sistema.

En lugar de usar lo siguiente:

- Salidas Devoluciones al proveedor
- Salidas no planeadas
- Recepciones no planeadas
- Recepción-Devolución orden de ventas
- Recepción-Devolución al Almacén
- Recepciones-Exposición Inversa

Mejor utilice:

- Devolución orden de compra y de ventas
 - Salida componentes OT, embarque orden de Venta
 - Entrada orden de trabajo, recepción orden de Compra
 - Embarque negativo orden de Ventas
 - Salida componentes negativa orden de trabajo
 - Entrada manufactura repetitiva
- Usar las transacciones correctas del módulo siempre que sea posible, debido a que transacciones no planeadas de inventarios, no:
 - * Actualizan el historial de órdenes de venta y órdenes de compra
 - * Se reflejan en los reportes de desempeño del proveedor (5.9.18).
 - * Generan créditos para devoluciones de venta/compra
 - Usar transacciones de control de inventarios antes de que se instalen otros módulos. Después de esto, se usan claves para evitar transacciones indeseables.

DETALLE DE INVENTARIO

Utilice MANTENIMIENTO DETALLADO DEL INVENTARIO para añadir y mantener fechas de expiración, grados, porcentajes de pruebas y estado del inventario para los registros detallados del inventario. Las fechas de expiración pueden cambiarse en base a los nuevos resultados de las pruebas, o para corregir fechas erróneas.

El código del estado del inventario para una existencia específica puede ser modificado en MANTENIMIENTO DETALLADO DEL INVENTARIO. Los tipos de transacciones del inventario pueden estar asociados con los códigos de estado para restringir el uso de transacciones específicas.

Para acceder, seleccione MANTENIMIENTO DETALLADO DEL INVENTARIO en CONTROL DE INVENTARIOS.

Procesos x MNT0 Detalle Inventario x

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Local: C1 Train-C1

Ubicación: C-700

Numero articulo: C-C001 Display Unit

Lote/Serie: 001

Referencia:

Ctd Existencias: 0.0

Vida de Anaquel:

Fcha Expiración:

Grado:

Porcent Prueba: 0.00%

Status: Good

TRANSFERENCIA DE ARTÍCULO ÚNICO

TRANSFERENCIA DE ARTICULO UNICO para registrar transferencias del inventario de un Almacén a Otro o de una ubicación a otra.

Procesos x Transferencia - Artículo Unico x

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad Adjuntar

Adjuntos

Numero articulo: C-C001

Descripción: Display Unit

Unidad de medida: EA

Cantidad: 0.00000000

Fecha Efectiva: 10/23/2009

Orden Trabajo:

Ventas/Trabajo:

Observs:

De A

Local: C1 Local:

Ubicación: C-700 Ubicación:

Lote/Serie: Lote/Serie:

Referencia: Referencia:

Status: Status Inventario:

Import/Export: ☐

SALIDAS NO PLANEADAS

Seleccione SALIDAS NO PLANEADAS (3.7) en CONTROL DE INVENTARIOS.

Usar SALIDAS NO PLANEADAS para registrar las salidas no planeadas del inventario. Esta transacción es utilizada comúnmente para salida de herramientas, registro de desperdicios y salida de reemplazos para componentes dañados en producción.

Procesos Salidas - No Planeadas

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad Adjuntar

Adjuntos

Numero articulo: 1000-00 Control Lote/Serie: UM: EA

Descripción: Roller Bearing Hub Assy

Cantidad: 0.000000000

Local: PR010

UM: EA

Ubicación: ProtoFGI

Conversión: 1.0000

Lote/Serie:

Referencia:

Entrada Múltiple: ☐

Costo Unitario:

Cnt Total:

Orden:

Total Costo:

Lín.:

Ventas/Trabajo:

Dirección:

Observs:

Fecha Efectiva:

Cta Débito:

Cuenta Haber:

RECEPCIONES NO PLANEADAS

USAR RECEPCIONES NO PLANEADAS para registrar en el inventario las recepciones que no están asociadas a una orden de compra o una orden de trabajo. Esta transacción no debe usarse para registrar regresos al inventario de un cliente o de producción.

Seleccione RECEPCIONES NO PLANEADAS (3.9) en CONTROL DE INVENTARIOS.

Procesos X Recepciones - No Planeadas X

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad Adjuntar

Adjuntos

Numero articulo: 1000-00 Control Lote/Serie: UM: EA

Descripción: Roller Bearing Hub Assy

Cantidad: 0.000000000

UM: EA

Conversión: 1.0000

Local: PROTO

Ubicación: ProtoFGI

Lote/Serie:

Referencia:

Entrada Múltiple: ☐

Costo Unitario:

Orden:

Lín.:

Ventas/Trabajo:

Dirección:

Observs:

Fecha Efectiva:

Cta Débito:

Cuenta Haber:

Cnt Total:

Total Costo:

RECEPCIONES-EXPLOSIÓN INVERSA

Procesos X Recepciones - Explosión Inver... X

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad Adjuntar

Adjuntos

Numero articulo: 1000-00 Control Lote/Serie: UM: EA

Descripción: Roller Bearing Hub Assy

Almac WIP: PROTO

Cantidad: 0.0

UM: EA

Conversión: 1.0000

Local: PROTO

Ubicación: ProtoFGI

Lote/Serie:

Referencia:

Entrada Múltiple: ☐

Orden:

Ventas/Trabajo:

Dirección:

Observs:

Fecha Efectiva:

Cuenta Haber:

Modif Backflush: ☐

Los RECIBOS Explosión Inversa se usan para registrar en el inventario los recibos de productos terminados y/o la salida de sus componentes en una sola Transacción. La cantidad que se recibe de una parte padre puede ser independiente de sus partes componentes y de las cantidades que son sacadas si se modifica el proceso por omisión.

En el proceso por omisión de post-deducción, la estructura de la parte que se recibe es explosionada para determinar las partes componentes y las cantidades a sacar. Modificando el proceso de post-deducción, es posible controlar la forma en que se determinan los componentes y las cantidades a sacar. Esto permite ingresar un ensamble de post-deducción alterno. Las opciones permiten que las partes se saquen del inventario disponible usando la política de salida.

Seleccione RECIBOS EXPLOSION INVERSA (3.12) en CONTROL DE INVENTARIOS.

FORMULAS DE CONTROL DE INVENTARIOS

Valuación periódica de Inventarios

$$\text{Cant. en Mano} = \text{Inventario inicial} + \text{Compras} - \text{Ventas}$$

No se necesitan entradas de CG si el inventario es creado manualmente.

$$\text{Costo promedio} = \frac{\text{Cantidad a la mano} * \text{Costo actual} + \text{Cantidad nueva} * \text{Nuevo costo}}{\text{Cantidad a la mano} + \text{Cantidad nueva}}$$

Lógica de selección: Orden ascendente o descendente

Ubicación: Por código de ubicación, orden alfabético

Fecha: Fecha recibida al llegar a su ubicación

Lote/Serie: Asume que lotes mas viejos tienen # mas pequeño

Fecha exp: Vida de anaquel + fecha de recepción

ANÁLISIS ABC

- La Ley de Pareto o la Regla 80/20 es el principio de control .
- Con este concepto se segrega la "Minoría Vital" de la "Mayoría Trivial".
- Los pasos de clasificación ABC son:
 - * Establecer rangos basado en el volumen del costo, uso, y otros criterios.
 - * Ajustar el factor en otros criterios tales como escasez, tiempo de entrega, vida en aparador, requerimientos de almacenamiento, volatilidad de diseño, costo de salida de existencias.
 - * La clase ABC se asigna como sigue:
 - * Partes A 20 % de partes 80% de costo
 - * Partes B 30 % de partes 15% de costo
 - * Partes C 50 % de partes 5% de costo
- Usar clase ABC para

- * Control
- * Frecuencia de conteo
- * Políticas de planeación

Análisis ABC e Intervalos de Conteo

Asignaciones por default

	<u>Porcentaje del artículo</u>	<u>Porcentaje de Costo</u>	<u>Frecuencia</u>
Clase A	20%	80%	30 Días
Clase B	30%	15%	90 Días
Clase C	50%	5%	180 Días

Pueden modificarse a través del Reporte de Análisis ABC

PANTALLA DE REPORTES DE ANÁLISIS ABC

Usar Reporte de Análisis ABC para mostrar resultados de cálculos ABC dentro de un rango selecto. Este reporte también actualizará automáticamente, los códigos de clase ABC existentes y los intervalos de conteo para partes A, B, C y en blanco. El uso promedio también puede actualizarse. Seleccionar el REPORTE DE ANALISIS ABC (3.6.3) en CONTROL DE INVENTARIOS.

Procesos REP/Actualiz Status ABC por...

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Lín: A:
 Locat: A:

Basado en Ventas o Liberaciones: Ventas promed.
 Basado en Costo o Beneficio Bruta: Costo estándar

Actualizar Clase ABC: ☒
 Actualizar Uso Promedio: ☒
 Estado del ítem a Excluir:

(Obtiene o fija altura personalizada para informe, en twips)

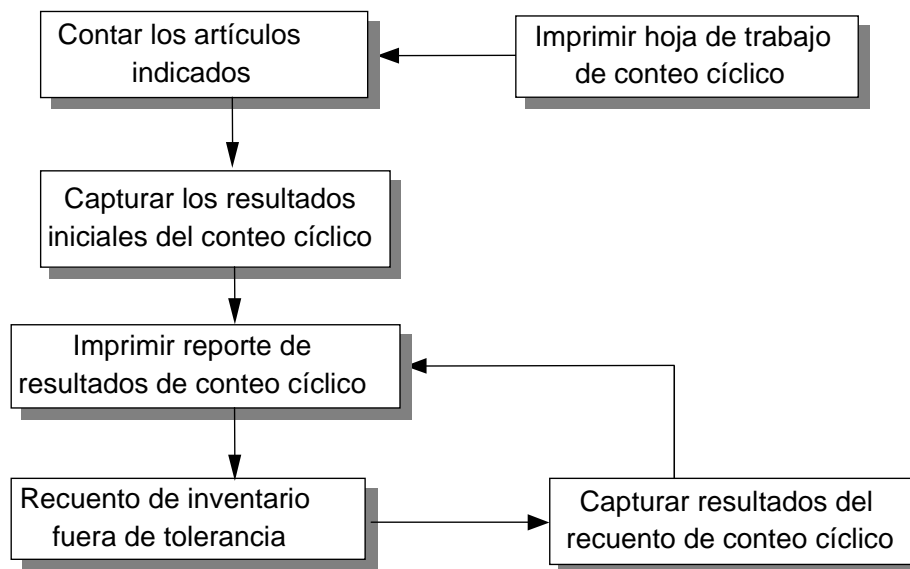
Actual Interv Conteo Cíc Art A: ☐ Intervalo Nuevo:
 Actual Interv Conteo Cíc Art B: ☐ Intervalo Nuevo:
 Actual Interv Conteo Cíc Art C: ☐ Intervalo Nuevo:

%ABC A: B: C:

Salida:
ID Batch:

CONTEO CÍCLICO

Resumen de conteo cíclico



- Impresión de hoja de trabajo para conteo cíclico.

* Una hoja de trabajo para conteo cíclico se puede imprimir listando un número selecto de partes y ubicaciones por ser contados. La selección está basada en el número de días calendario desde el último conteo para cada parte. Para determinar cual será la parte que deberá ser contada, el

número de días desde el último conteo, se comparan con el intervalo del ciclo para esa parte.

- **Conteo Inicial**
 - * Cada transacción usualmente es un conteo inicial. Los conteos iniciales ajustan sólo la cantidad de existencias en inventario en la ubicación que les corresponda, si el error entre el conteo actual y el conteo existente se encuentra dentro de las tolerancias, tanto de porcentaje como de cantidad, especificadas para la parte.
 - * Las tolerancias en porcentaje y cantidad de un material se encuentran almacenadas en el código de clase ABC en el archivo de Control de Inventarios.
- **Recuento**
 - * Las partes con conteo cíclico inicial fuera de la tolerancia permitida, se recuentan y capturan como transacciones de recuento. El sistema ajustará el saldo de existencias en la ubicación de la cantidad contada, a pesar de la tolerancia de error.

Conteo cíclico vs. Inventario físico

Conteo cíclico

Uso eficiente de unas cuantas personas expertas continuamente durante todo el año.

Inventario físico

Uso ineficiente de muchas personas inexpertas en un periodo corto y con bastante trabajo.

Resultados

Detección y corrección oportuna de causas de error
Menos errores de identificación de partes
Pérdida mínima de tiempo de producción
Mejora sistemática de la precisión de los registros
Puede haber áreas faltantes
Archivo de seguimiento parcial

No hay corrección de causas de error
Muchos errores de identificación de partes
Cierre de planta y almacén por causa del proceso de inventario
No hay mejora en la precisión de los registros
Cobertura completa de área
Archivo de seguimiento completo.

- Los programas de conteo cíclico son para monitorear saldos de inventarios de bases continuas.
- El conteo cíclico es importante en un sistema MRP que requiere saldos exactos de inventarios

- El conteo cíclico regular es preferible al inventario físico completo.
- * Un resultado importante de un programa de conteo, es la detección oportuna y corrección de problemas de saldos de inventario incorrectos. El inventario físico es un arma que sirve para corregir los saldos, no el problema fundamental del saldo incorrecto.
- La tolerancia de error y frecuencia de conteo se define por clase ABC.

Productos A se cuentan con más frecuencia y con menos tolerancia de error que los B y C.

HOJA DE TRABAJO DE CONTEO CICLICO

Usar IMPR. HOJA DE TRABAJO DE CONTEO CICLICO para generar una hoja de trabajo para registrar los resultados del conteo cíclico del inventario. Esta hoja de trabajo es generalmente enviada al almacén diariamente o por semana. El conteo cíclico es registrado y capturado en RESULTADOS DEL CONTEO CICLICO.

Seleccione IMPR HOJA TRAB. DE CONTEO CICLICO (3.13) en CONTROL DE INVENTARIOS.

Procesos x IMPR Hoja Trab de Conteo Cíc... x

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad Adjuntar

Adjuntos

Numero articulo: 1000-50 A: 1000-50

Lín Producto: A:

Tipo: A:

Local: A:

Ubicación: A:

Ult Conteo: A:

Clase ABC: A:

Núm de Arts: 99999999 A: 0% B: 0% C: 0% Otro: 0%

Ordenar por Art ó Al: Art Selección Aleatoria: ☐

Cliente consignado: Excluir Proveedor consignado: Excluir

Sólo Vencmtos: ☒ Impr Cantidad EXIS: ☐

Nva Pág en Almc: ☐ Incluir Cantidad Cero: ☐

Nva Pág en Ubicación: ☐ Incluir Inventario Negativo: ☐

Impr Cód Barra: ☐ Incluir Artículos Fantasmas: ☐

Salida: printer

ID Batch:

RESULTADOS DE CONTEO CICLICO

Procesos x Entrada Results Conteo Cíclico x

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Tipo Conteo Cíclo (I/R): Inicial

Numero articulo: 1000-10

Local: PR0T0

Ubicación: ProtoSTK

Lote/Serie:

Referencia:

Descripción: Hub Housing

Método Tolerancia: Uso

Porcent Tolerancia:

Cantidad toler:

Costo CG:

Ult Conteo:

Ctd Existencias:

Cantidad Contada:

Unidad de medida: EA

Conversión UM:

Observs:

Fecha Efectiva:

Cuenta de Débito:

Monto:

Variación Cnt Exist:

Variación Uso Anual:

Variación Monto:

Cu:

Se usa Entrada RESULT. CONTEO CICLICO para dar el conteo físico de una parte. La HOJA DE TRABAJO DE CONTEO CICLICO puede usarse pero no es requerida. Cuando se usa, debe imprimirse un REP. RESULTADOS CONTEO CICLICO.

Si el tipo de conteo cíclico es [I]nicial, la cantidad en existencia se ajustará a la cantidad contada si las diferencias están dentro del rango de tolerancias especificadas dentro del ARCHIVO DE CONTROL DE INVENTARIOS. Si el tipo de conteo cíclico es [R]ecuento, la cantidad en existencia será ajustada a la cantidad contada sin importar si el conteo está dentro de tolerancia.

Seleccione Entrada RESULT. CONTEO CICLICO (3.14) en CONTROL DE INVENTARIOS.

RASTREO DE LOTE/SERIE

Consultas de Inventario

¿Dónde está qué?

Detalle de ubicación por artículo-- Artículo en varios puntos

Detalle de ubicación por almacén

¿Qué está disponible?

Disponibilidad
en almacén

Mostrar cantidad a mano, requerimientos
asignación, órdenes

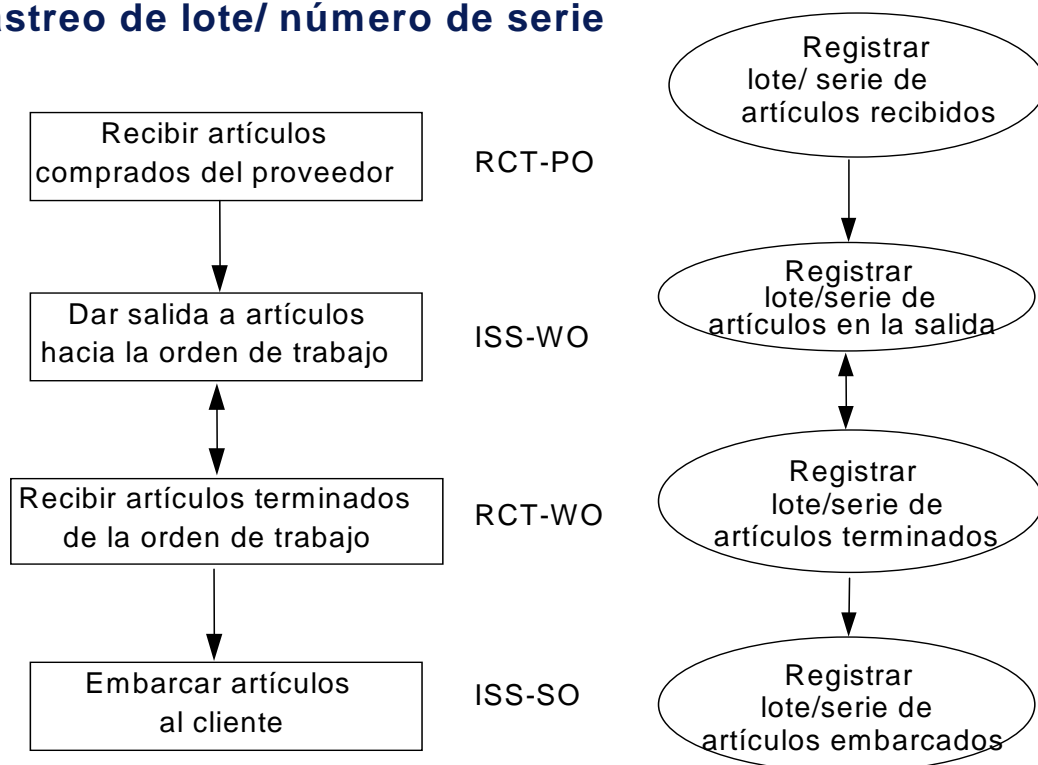
Asignado

Revisar asignación a órdenes de trabajo,
u órdenes de venta

Sin asignar

Revisar cantidad, grado o fecha de exp.

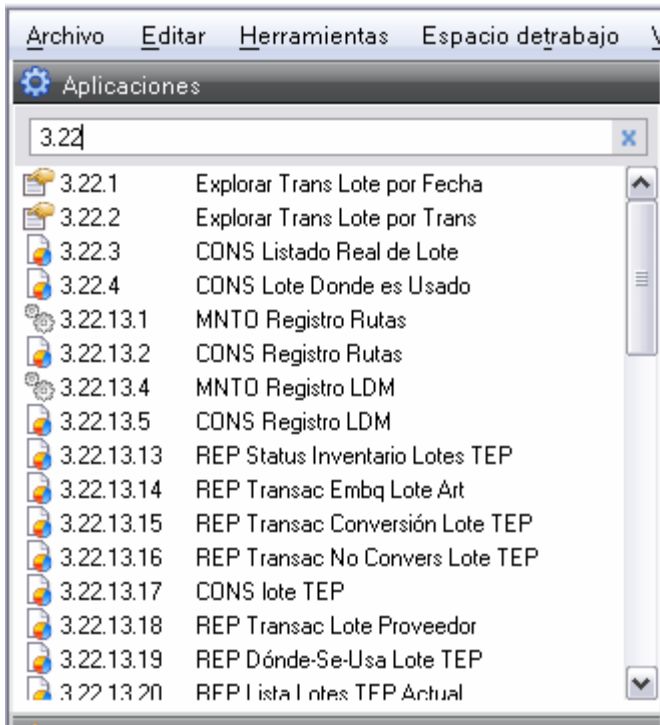
Rastreo de lote/ número de serie



RASTREO DE LOTE SERIE

- Seguimiento de número de lote/serie se requiere en el manejo de algunas industrias. Es esencial en industrias donde los productos pueden ser controlados por razones de seguridad y salud. Por ejemplo, en las compañías farmacéuticas, *se requiere* mantener rastreos de cada uno de sus productos. Esto incluye, rastrear desde donde estos productos fueron vendidos; de que se compone cada uno y de donde vienen los componentes.
- Otras industrias efectúan el rastreo de lotes para el control de calidad y seguimiento de material defectuoso. Si se descubren partes defectuosas, todos los lugares que las han utilizado, podrán ser identificados y las partes serán substituidas, si no han sido embarcadas a los clientes. Esto lleva a mejorar la calidad del producto para una mayor satisfacción del cliente.
- El seguimiento de lotes se usa en partes que se rastrean por grupos o lotes. Un lote puede definirse como la cantidad de material con características similares tales como: suministro al mismo vendedor, producción en el mismo día, producción en la misma máquina, o tener la misma potencia, dureza o color.
- Puede ser necesario rastrear partes individualmente para garantizar la verificación, administración de configuración o reportes de responsabilidad.

HISTORIA LOTE/NO. DE SERIE



- Cons. de Transacciones
 - * Se rastrean los números de lote/serie de los componentes usados en la fabricación de la parte. Las salidas de partes de la orden de trabajo, se listan conforme a su origen.
- Cons. Lote ¿dónde es usado?
 - * Se rastrean los lugares en donde el número de lote/serie de la parte fue usada, incluyendo transferencia, salidas de órdenes de trabajo, órdenes de venta o bien, órdenes de compra.
 - * Sí [Niveles] se deja en blanco, las salidas y recepciones asociadas con estos números de lote/serie. Se puede especificar el número de niveles que desea. Por ejemplo, si se eligen todos los niveles para un número de lote/serie de materia prima, aparecerán todas las órdenes de trabajo, expedidas para este material, las recepciones subsecuentes de la orden de trabajo y el último cliente al que fueron embarcadas las partes.

HISTORICO DE TRANSACCIONES

Se mantiene para las transacciones que afectan los saldos de inventario o costos

Proporciona ayuda para auditoría con los siguientes datos:

- Número consecutivo de transacción
 - Tipo de transacción
 - Fecha de transacción y fecha de efectividad
 - Número de partida
 - Almacén
 - Ubicación
 - Cantidad cambiada
 - Saldo por almacén y ubicación de la parte según su antigüedad
 - Número de orden y lote
 - Ventas / trabajo
 - Código de dirección
 - Precio y costo
 - Cuentas de débito y crédito
 - ID usuario
-
- El efecto de las transacciones de inventarios en contabilidad, es el cambio en la cantidad de existencias, multiplicado por el costo total estándar de la parte o producto.
 - El costo estándar y precio se mantienen en las transacciones de inventarios para cálculos marginales e historia de costo de compras.
 - Cuentas de cargo y crédito mantenidas para proporcionar auditorías de Contabilidad.
-
- Mantener ID Usuario, tiempo y fechas en las transacciones.

CONSULTA DETALLADA DE TRANSACCIONES

Usar CONS. DETALLE DE TRANSACCIONES para revisar las transacciones del inventario por número consecutivo.

Seleccione CONS. DETALLE DE TRANSACCIONES (3.21.1).

Procesos x CONS Detalle de Transaccion... x CONS Detalle de Transaccion... x

QAD **CONS Detalle de Transacciones** 23/10/09

Transacción: 1908 Mostrar det fir elec: No Salida: PAGE

Núm tran: 1908 Orden: 2280773

Tipo Trans: RCT-UNP Revisión: 0

Fecha: 08/09/09 Numero artículo: 2100-50

Tiempo: 10:17 Descripción: Plastic Bottle, 500ml

Fecha Efectiva: 08/09/09 Unidad de medida: EA

Observs: Dirección: Nombre: OV/Tarea: Tipo: Prec: 2.00

ID del Usuario: demo Mov inv: Cant Camb: 1.0

Program: icunrc.p Moneda: USD Núm Remisión: Fch Embar: 08/09/09

Datos Inventar

Local: PROTO Balance Inicial: 0.0

Ubicación: ProtoSTK Cantidad del Cambio: 1.0

Lote/Serie: Cnt Menos: 0.0

Status: Good Bal Inic Ubic: 0.0

Lote Proveedor: Cnt Camb Ubic: 1.0

Grado/Ensy: Fcha Expiración: Batch: Referencia:

Datos Costo

Material: 2.00 Ind-fijo: 0.00

MO: 0.00 Subcontrato: 0.00

Ind-var: 0.00 Total Csto: 2.00

RCT-UNP

Cta Débito: 1500 Cons

Cta Haber: 6600 Cons

Monto: 2.00 ID Referencia: IC090908000005

Referencia C: 2009/USSYSDB000000271

Tipos de transacciones

Tipo de Transacción	Descripción
CST-ADJ	Ajuste de costo
CYC-CNT, CYC-ERR, CYC-RCNT	Ajuste de conteo cíclico, error, recuento
ISS-CHL & RCT-CHL	Cambio de detalle de ubicación
ISS-PRV	Devolución de OC al proveedor
ISS-RV	Devolución de Inventario al proveedor
ISS-SO	Embarque de orden de venta (Salida)
ISS-TR & RCT-TR	Transferencias de Inventario
ISS-UNP	Salida no planeada
ISS-WO	Salida de orden de trabajo
RCT-PO	Recepción de orden de trabajo
RCT-RS	Vuelta a almacén
RCT-SOR	Devolución de orden de venta
RCT-UNP	Recepción no planeada
RCT-WO	Recepción de orden de trabajo
RJCT-WO	Rechazo de orden de trabajo
TAG-CNT	Actualización de orden de trabajo

CONSULTA DETALLADA DE TRANSACCIONES

Tipos de transacciones

Tipo de Transacción	Descripción
CST-ADJ	Ajuste de costo
CYC-CNT, CYC-ERR, CYC-RCNT	Ajuste de conteo cíclico, error, recuento
ISS-CHL & RCT-CHL	Cambio de detalle de ubicación
ISS-PRV	Devolución de OC al proveedor
ISS-RV	Devolución de Inventario al proveedor
ISS-SO	Embarque de orden de venta (Salida)
ISS-TR & RCT-TR	Transferencias de Inventario
ISS-UNP	Salida no planeada
ISS-WO	Salida de orden de trabajo
RCT-PO	Recepción de orden de trabajo
RCT-RS	Vuelta a almacén
RCT-SOR	Devolución de orden de venta
RCT-UNP	Recepción no planeada
RCT-WO	Recepción de orden de trabajo
RJCT-WO	Rechazo de orden de trabajo
TAG-CNT	Actualización de orden de trabajo

Reflejo en Contabilidad General

Transacción	Cta. Débito/CC	Cta. Crédito/CC
Recepción no planeada	Inventario	Gastos de compra
Salida no planeada	Costo de Ventas	Inventario
Devolución de ventas	Inventario	Costo de ventas
Devolución a proveedor	Gastos de compra	Inventario
Devolución a almacén	Inventario	Trabajo en proceso
Recepciones	Inventario	Trabajo en proceso
	Trabajo en proceso	Inventario
	Trabajo en proceso	Mano de obra
	Trabajo en proceso	Costos Ind. Var.
	Trabajo en proceso	Variación de OT
Ajuste de conteo cíclico	Inventario	Discrepancia

Archivo de Control de Inventarios

Asignar grado de control por clase ABC

- Cantidad y Valor

Definir cálculo de costo actualizado

- Promedio, último, ninguno
- Incluir variaciones de precios de compras en CP

Seleccionar Método de registro de inventarios

- Permanente o periódicamente
- Resumida o detallada
 - Por clase ABC se asigna el grado de control en cuanto a:
 - * tolerancias por conteo - valor y cantidad por clase ABC
 - * tolerancia - monto de error permitido
 - Costo actual (AVG) - Actualización de recibos de OC por costo de existencias de materiales de acuerdo con:

$$\frac{(\text{Inventario Actual} * \text{Costo de Material Actual}) + (\text{Inventario Nuevo} * \text{Precio OC})}{\text{Inventario Actual} + \text{Nuevo}}$$

- Costo actual (LAST) - Recibos de OC colocados por material actual, igual al precio de la OC
- Costo actual (NONE) - costo existente no actualizado
- Actualización de cuentas por pagar - Dar si, sí las variaciones del precio de compra se reflejan en el costo actual.
- El inventario de CG puede mantenerse usando técnicas periódicas o permanentes.
- Con las periódicas, se calcula el valor del inventario CG usando (Inventario Inicial + Compras - Ventas = Inventario Final). En este momento, ninguna entrada de CG deberá de generarse para transacciones de inventario. Dar [N]o, para crear transacciones de CG.
- Las transacciones de CG consolidadas incluyen a las transacciones de cuentas y fecha de efectividad.