



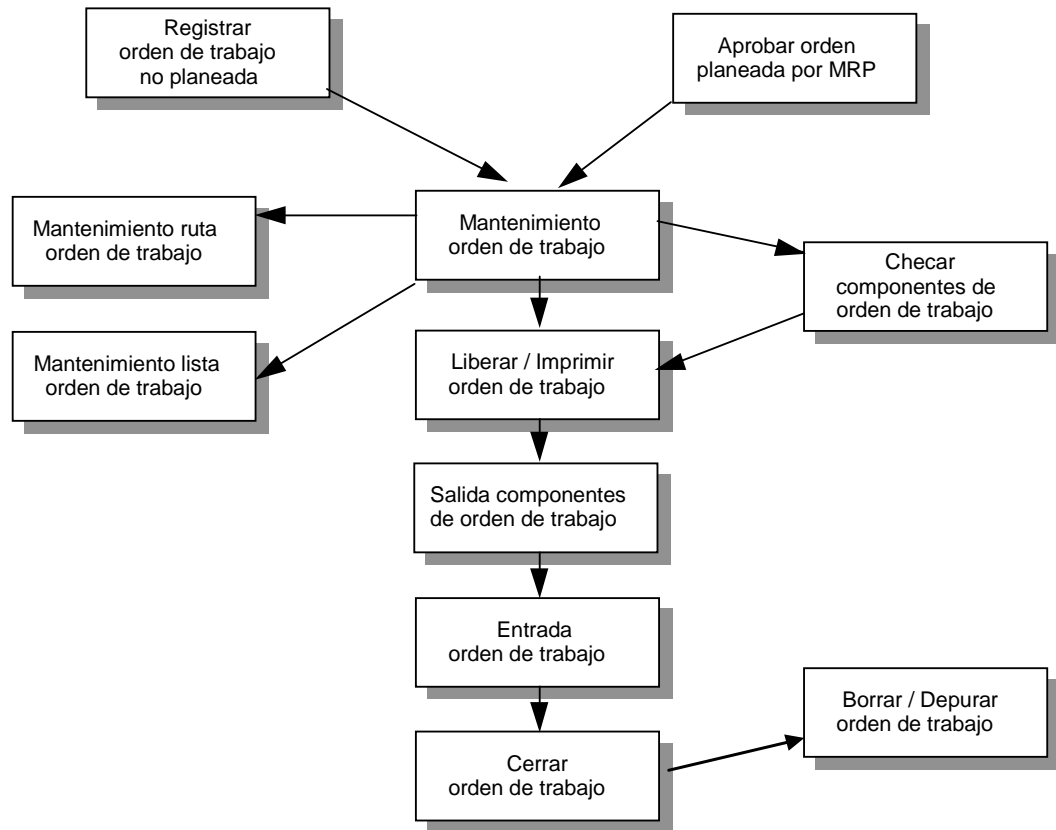
ORDENES DE TRABAJO

<i>Ciclo de vida de una orden de trabajo...</i>	3
<i>Archivo de control de ordenes de trabajo...</i>	4
<i>Aprobación de ordenes planeadas por mrp...</i>	5
<i>Entrada de ordenes de trabajo...</i>	6
<i>Mantenimiento de la orden de trabajo...</i>	8
<i>Estructura y ruta de la orden de trabajo...</i>	9
<i>Mantenimiento de la lista de materiales de la orden de trabajo...</i>	9
<i>Laboratorio: movimiento de ordenes de trabajo...</i>	Error! Bookmark not defined.
<i>Modificación a las instrucciones de la orden de trabajo...</i>	11
<i>Ordenes de trabajo para retrabajo...</i>	13
<i>Laboratorio: dar ordenes para retrabajos...</i>	Error! Bookmark not defined.
<i>Proceso de liberación de orden de trabajo...</i>	14
<i>Impresión de la papelería del piso...</i>	14
<i>Impresión y liberación de la orden de trabajo...</i>	15
<i>Salida de componentes...</i>	17
<i>Laboratorio: surtimiento de ordenes de trabajo...</i>	Error! Bookmark not defined.
<i>Seguimiento de ordenes de trabajo...</i>	18
<i>Parcialización de ordenes de trabajo...</i>	19
<i>Revisión de ordenes de trabajo abiertas...</i>	20
<i>Cierre de ordenes de trabajo...</i>	21
<i>Recibo de ordenes de trabajo...</i>	22
<i>Laboratorio: completar ordenes de trabajo...</i>	Error! Bookmark not defined.
<i>Transacciones de contabilidad general...</i>	22
<i>Depuración de información histórica...</i>	24

OBJETIVOS

- Registrar y monitorear las órdenes de trabajo de manufactura.
- Describir el ciclo de una orden de trabajo.
- Inicializar los valores del archivo de control de órdenes de trabajo.
- Aprobar las órdenes de trabajo de MRP.
- Revisar y modificar los componentes y las rutas de operación de las órdenes de trabajo.
- Verificar disponibilidad y entrega de componentes.
- Imprimir "pick lists" de las órdenes de trabajo.
- Monitorear el estado de las órdenes de trabajo y sus movimientos.
- Dividir órdenes de trabajo.
- Utilizar órdenes para retrabajos.
- Registrar recepciones completas y rechazos.
- Correr órdenes de trabajo y limpiar saldos de las órdenes en proceso.
- Revisar las afectaciones contables generadas por las órdenes de trabajo.
- Borrar y archivar el histórico de las órdenes de trabajo.






CICLO DE VIDA DE UNA ORDEN DE TRABAJO



- El sistema soporta todas las fases de las funciones de la orden de trabajo, desde la aprobación de las órdenes planeadas por MRP hasta el recibo de las partes manufacturadas.
- Algunos pasos son opcionales. Las órdenes de trabajo pueden darse de alta directo o crearse por aprobación de las órdenes que genera MRP.
- Los documentos de las órdenes de trabajo no tienen que ser impresos; sin embargo, éstos pueden ser útiles documentos de referencia.

ARCHIVO DE CONTROL DE ORDENES DE TRABAJO

Control ordenes de trabajo X

 Ir a  Acciones  Copiar  Impresión  Ver con Anterioridad

Números Auto OT: ☒

Sig Núm OT:

Comentarios OT: ☐

Comentarios Ruta: ☐

Mover Primera Operac: ☒

MEX Mexico - Demo [MXN] > MEX-01 Mexico Train Puerto Rico - Demo [USD] > Training Entity For Training (1 USA USA - Demo [USD] > US-A USA-A

- El primer campo indica si se generan los números de las órdenes automáticamente.

- El número de la orden de trabajo y la ID pueden ser generados por el sistema. Indicar el folio inicial y el sistema lo incrementará automáticamente.
- Los comentarios pueden ser dados en cualquier orden o ruta; sin embargo, esta bandera determina si la pantalla de comentarios aparece automáticamente.
- Indica si se pondrán comentarios por lo regular en cada operación de la ruta.
- Indica si la función de liberación de órdenes de trabajo deberá de fijar el status de la primera operación como [Q] Cola
- Indica si las variaciones sólo se calculan y aplican en el momento de la recepción de la orden de trabajo.

APROBACIÓN DE ORDENES PLANEADAS POR MRP

La Planeación de Requerimientos de Materiales (MRP) calcula requerimientos para todas las partes fabricadas, sugiere acciones de ordenes y crea ordenes planeadas

MENSAJES DE ACCION

- Fecha de Liberación
- Liberación vencida
- Activar
- Desapresura
- Cancelar

ORDENES DE TRABAJO PLANEADAS

- La aprobación crea órdenes de trabajo "planeadas en firme"
- El número de orden de trabajo se puede cambiar durante la aprobación
- Opción de aprobación por omisión

- El proceso de MRP sugiere órdenes de trabajo de artículos manufacturados para satisfacer una demanda planeada. Para esto toma en cuenta lo siguiente:

Mínimos/Máximos por orden
 Ordenes Múltiples
 Política de órdenes (tamaño de lotes)
 Stock de seguridad
 Tiempo de seguridad

- Rango de artículos cuyas O.T. se desea aprobar.
- Rango de almacenes cuyas O.T. se desea aprobar.
- Rango de las fechas programadas para liberar a piso las O.T. que se desea aprobar.
- Indica si todas las órdenes planeadas serán etiquetadas como aprobadas.
- Indica que las órdenes a aprobarse son del responsable indicado.

- Indica si se aprobarán órdenes para partes fantasma.
- Indica si se aprobarán órdenes para partes compradas.
- MRP planea órdenes que deben ser aprobadas por el planeador de la producción.
- Los números de las órdenes pueden variar al aprobarse las órdenes del MRP. Sin embargo, no es posible variar las cantidades y fecha de término.
- Se pueden crear órdenes de trabajo para los artículos comprados, los cuales tienen código [P] en el campo **Com/Mfg**.
- Las órdenes de trabajo para los artículos fantasma pueden ser aprobados.

Aprobación de OT Planeadas

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad Adjuntar

Adjuntos

Artículo:

LDM/Cód Fórmu:

Local:

Echa Liberac:

A:

A:

A:

A:

Aprob x Default: ☒

Comprador/Planeador:

Incluir Fantasmas: ☐

Inc Fabricación Línea: ☐

Incluir Art Comprados: ☐

ENTRADA DE ORDENES DE TRABAJO

Número de orden de trabajo y número de lote

Cálculo automático de fechas

Estado

P - Planeada por MRP

B - Planeadas en firme entrada en lote

F - Planeada en firme

E - Explosionada

A - Asignada

R - Liberada

C - Cerrada

Cuenta IEP, centro de costo, proyecto

- El sistema asignará automáticamente el número y ID de la orden. Cada uno de ellos se refiere a cada orden, por lo que constituyen una combinación única para su identificación. Una orden puede tener múltiples IDs.
- Las fechas de liberación pueden ser calculadas si el campo de vencimiento es dejado en blanco o viceversa de acuerdo a lo siguiente.
- Fecha de liberación = Vencimiento - Manufactura - Inicio
- Los códigos de status son utilizados por MRP para distinguir categorías de las órdenes de trabajo:

[P] Orden planeada por el proceso MRP; MRP las replanea automáticamente.

[F] Una orden en firme ya no es replaneada por MRP. Es fija en el tiempo y la cantidad para MRP. Sus elementos componentes y rutas no están fijos y pueden "re-crearse" cuando el status se cambia a [E]xplosionado, [A] Reservada o [R] Liberada.

[B] Una orden Batch también se fija para MRP. Pero desde que es creada sin una lista o ruta, MRP no le reconocerá componentes requeridos. Estos son creados cuando el status de la orden se cambia de [B]atch. El uso de este status puede reducir el tiempo de captura de la orden de trabajo. Una orden batch es creada automáticamente para un artículo Comprado o Manufacturado de Ruteado cuando se entrega una orden de trabajo de su artículo padre.

[E] Tiene los atributos de una orden en firme, excepto por tener fijas la cantidad, en lista y ruta, las que pueden modificarse variando los componentes requeridos a las operaciones.
No serán reconocidos cambios de ingeniería a estructuras o rutas.

[A] Una orden de apartado tiene los atributos de la anterior, excepto que sus componentes fueron ya aportados en el inventario general.

[R] Igual a la anterior, excepto que los apartados son efectuados en detalle y se puede imprimir una pick list.

[C] Para una orden terminada, por lo que ya no permite movimientos de inventario.

- La cuenta de producción de proceso, centro de costo y proyecto por omisión, será tomada en cuenta si no es variada por el usuario para una orden de trabajo.
- Pueden añadirse comentarios a una orden que serán impresos en los documentos para el piso.

MNTO Orden de Trabajo (OT) X

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Orden Trabajo: 10290002 ID: 2280804
Numero articulo: 1500-10 Chain Lube, 100ml
Tipo:
Local: PROTO

Cantidad Ordenada: 200.0 Fecha Orden: 10/29/2009
Cantidad completada: 0.0 Fcha Liberac: 10/28/2009
Cnt Rechazad: 0.0 Vencido: 10/29/2009

Status Orden Trab: P Local: PROTO
Ventas/Trabajo: Código Ruta:
Proveedor: LDM/Cód Fórmula:
% Rendimiento: 100.00%

Observs:
Comentarios: Postvariaciones en SFC:

MEX Mexico - Demo [MXN] > MEX-01 Mexico Train Puerto Rico - Demo [USD] > Training Entity For Training (1) USA USA - Demo [USD] > US-A USA-A USA USA - Demo [USD] > USA-01 USA Primary Entity USA USA - Demo [USD] > US-B USA-B

MANTENIMIENTO ORDEN DE TRABAJO

Use el mantenimiento a las Órdenes de Trabajo para agregar o actualizar datos.

ESTRUCTURA Y RUTA DE LA ORDEN DE TRABAJO

Se crean cuando la orden de trabajo se:

[E]xplosiona, [A]signa o [R]Libera

Programa de la orden de trabajo

- Partes requeridas para la orden de trabajo
- Cantidad a ordenar
- Crea requerimientos para la planeación de materiales
- Cantidad requerida, asignada, recolectada y emitida

Ruta de la orden de trabajo

- Operaciones programadas para la orden de trabajo
- Fecha programada de inicio y terminación
- Tiempos reales y estándar
- Comentarios de las operaciones

- Para crear una orden de trabajo:
 - La forma del elemento se explota para producir los requerimientos de materiales para MRP.
 - La ruta de el artículo es explotada y se programan las operaciones para formar los requerimientos de carga que usa CRP.
- Las modificaciones de ingeniería en la forma del producto y ruta se reflejan en las órdenes de trabajo no liberadas para estos artículos (estado [P] o [F]).
- Las listas de materiales y/o rutas de las órdenes de trabajo se fijan para modificaciones de ingeniería programados si el estado de la orden de trabajo se modifica a [E]xplosionada. [A]signada o [R]Liberada en MNTOT.
- Esto en cambio evita que las modificaciones de ingeniería a la forma de los productos o rutas alteren la lista de materiales o ruta de la orden de trabajo.
- Una vez que fue establecido que la lista de materiales y las rutas son fijas, éstas se pueden cambiar para esta orden de trabajo sin alterar ni la forma del producto ni la ruta estándar.

MANTENIMIENTO LISTA DE MATERIALES DE LA OT

Utilice MNTOT LISTA DE OT para agregar y mantener requerimientos de materiales para órdenes de trabajo explotadas, asignadas o liberadas.

MNTO Lista de Orden de Trab... x

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Orden Trabajo: 400003 ID: 2280813
Numero articulo: 1500-10 Chain Lube, 100ml
Status: RELEASED

Artículo Componente: 2100-10 Aluminum Bottle, 100ml
Operación: 20

Cnt Requerid: 50.0 Cnt por Unit: 1.0
Cantidad Asignada: 0.0 Costo Unitario: 1.50
Cantidad Seleccionada: 40.0

Detalle Asignaciones: ☒

Cantidad Sacada: 10.0

Local: PROTO Detalle Asignado / Seleccionado				
Ubi	Lote/Serie	Ref	Ctd Asignada	Cnt Selecc
ProtoSTK			10.0	40.0

Fecha Salida: 10/29/2009
Entregar A:

demo [CAD] > MEX Mexico - Demo [MXN] > Train Puerto Rico - Demo [USD] > USA USA - Demo [USD] > USA
Canada MEX-01 Mexico > Training Entity For Training (1) A USA-A -01 USA Primary Entity

MANTENIMIENTO RUTA DE LA ORDEN DE TRABAJO

Use MNTD RUTA OT para añadir y mantener operaciones de la ruta para órdenes de trabajo explosionadas, asignadas y liberadas.

MODIFICACIÓN A LAS INSTRUCCIONES DE LA OT

Mantenimiento de la lista de la Orden de Trabajo

- Agregue o borre componentes
- Cambie cantidad o Fecha requerida

Mantenimiento de la Ruta de la Orden de Trabajo

- Agregue o borre operaciones
- Centros de Trabajo o máquinas sustitutas
- Reprograme las fechas de inicio y vencimiento
- Modifique estándares de tiempo
- Capture comentarios específicos de la operación

- La lista de materiales de la orden de trabajo especifica los artículos componentes que se necesitan para la cantidad de la orden.

- La ruta de la orden de trabajo señala el flujo de las operaciones para la orden de trabajo.

ORDENES DE TRABAJO PARA RETRABAJO

- **Tipo “R”**
- **Estado - “A”**
- **El único componente es la misma parte**
- **No tiene ruta**
- **Cuenta TEP - Cuenta de Gastos para Retrabajo**
- **Usado para el seguimiento de Retrabajo en el piso y registrar los costos incurridos**

- Una orden de trabajo puede ser especificada como una orden para [R]etrabajo o de [E]gastos usando el código de orden de trabajo en MANTENIMIENTO DE ORDEN DE TRABAJO (menú 16.1).
- Las órdenes para retrabajo son utilizadas cuando los artículos se van a reparar. Son creados sin ruta y con solo un artículo componente en la lista de materiales de la orden de trabajo: el artículo padre necesita del retrabajo.
- Las órdenes para retrabajo son usadas para el seguimiento del estado y costo de fabricación del retrabajo o para proyectos de reparación.
- La cuenta de inventario en proceso, el centro de costo y el proyecto se señalan en la cuenta de gastos en la cual se registran los costos de retrabajo.
- Los artículos utilizados durante el retrabajo se pueden agregar como surtimientos no planeados de componentes de la orden de trabajo.
- Una ruta de orden de trabajo puede ser creada opcionalmente en MANTENIMIENTO DE RUTA DE LA ORDEN DE TRABAJO (menú 16.13.13) para definir las operaciones de retrabajo. Esto es útil si hay un retrabajo estándar o un procedimiento de reparación.
- Una lista de materiales de la orden de trabajo puede crearse en MANTENIMIENTO DE LA LISTA DE MATERIALES DE LA ORDEN DE TRABAJO (menú 16.13.1) para designar componentes que se usarán para una orden de retrabajo específica.
- Ordenes de trabajo de gastos, normalmente son cargadas a un departamento, por ejemplo Ingeniería y no al inventario de producción en proceso. La cuenta de contabilidad general, centro de costos y proyecto para la orden puede ser ajustado para cargar la orden a la cuenta de gastos correcta.
- El mismo código de proyecto puede ser usado para dar seguimiento a otros gastos en los módulos de Compras, Control de Piso, Cuentas por Pagar.

PROCESO DE LIBERACIÓN DE ORDEN DE TRABAJO

Revisa disponibilidad de componentes**Libera la Orden de Trabajo e imprime documentación de piso**

- Impresión / Liberación de Orden de Trabajo
- Impresión / Liberación múltiple de Ordenes de Trabajo

Mueve a cola en la primera operación

- El primer paso es verificar disponibilidad de componentes. Normalmente una orden de trabajo no puede ser liberada si falta algún componente o artículo.
- Si existe en cantidad suficiente, la orden de trabajo es liberada y se genera el listado de recolección y se imprime la hoja de ruta.
- El listado de recolección es usado en el almacén para surtir los artículos y componentes, y registrar la ubicación, número de serie o lote o localización del artículo surtido.
- La ruta se usa como un documento que acompaña a la orden de trabajo a través del piso de la planta. Contiene instrucciones para cada operación, incluyendo centro de trabajo, máquinas, herramientas, tiempo estándar, comentarios sobre la operación. Los tiempos reales incurridos en esta orden de trabajo pueden registrados en este documento.

IMPRESIÓN DE LA PAPELERÍA DEL PISO

• Lista de partes componentes**• Operaciones de la ruta****• Código de barras opcional****• Imprime comentarios de la orden de trabajo y de las operaciones**

El diagrama ilustra la documentación de piso. A la izquierda, una 'Lista de Recolección' con una cabecera y varias líneas de datos. A la derecha, una 'Ruta' que incluye una cabecera, una línea de datos y una sección de comentarios con líneas horizontales para escribir.

- El listado de recolección imprimirá todos los artículos o componentes requeridos incluyendo stock en el propio piso. Sin embargo, como el inventario del piso no es surtido del almacén, será listado por separado.
- El proceso de liberación de una orden, generará asignaciones detalladas del inventario, que serán empresas en el listado de recolección siguiendo

registros específicos del inventario a ser seleccionada por la orden de trabajo.

- El listado de recolección de la orden de trabajo puede no ser impreso, si su componente en la orden es "crítico" y no puede ser surtido en su totalidad.
- Se pueden imprimir comentarios acerca de la orden de trabajo, tanto en el listado de recolección como en la ruta.
- Las órdenes de trabajo pueden ser liberadas una por una o en lote.
- Cada operación de la ruta se imprimirá con sus respectivos comentarios. Los comentarios pueden ser como siguen:
 - Primero se imprimirán los comentarios de la orden de trabajo.
 - Si no hay comentarios de la orden de trabajo, se imprimirán los comentarios estándar de la ruta.
 - Si no hay comentarios específicos de la ruta, se imprimirán comentarios estándar de la operación.
- Se puede imprimir código de barras en el listado de recolección o en las rutas.

IMPRESIÓN Y LIBERACIÓN DE LA ORDEN DE TRABAJO

Procesos X Liberar/Imprimir Orden Trabajo X

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Orden Trabajo: 10290002 Entregar A:

ID: 22808004 Impr Cód Barra: ☐

Batch: Operación: ☒

Impr Lista Selección: ☒

Imprimir Ruta: ☒

Impr Co/Sub-Products: ☒

Numero articulo: 1500-10 Fcha Liberac: 10/28/2009

Chain Lube, 100ml

Cantidad Ordenada: 200.0 Venc Orden Trabajo: 10/29/2009

Cantidad completada: 0.0 Status Orden Trab: F

Ventas/Trabajo: Proveedor:

Observs:

Salida:

ID Batch:

MEX Mexico - Demo [MEX] > MEX-01 Mexico Train Puerto Rico - Demo [USD] > Training Entity For Training (2 USA USA - Demo [USD] > USA-A USA-A USA USA - Demo [USD] > USA-01 USA Primary Entity USA USA - Demo [USD] > USA-B USA-B USA USA - Demo [USD] > USA-C USA-C

Use impresión y liberación de orden de trabajo para asignar componentes e imprimir listado de recolección y ruta para una orden de trabajo.

Esto automáticamente generará asignación detallada de componentes usando la lógica de recolección en el archivo de control de inventarios. Las cantidades a surtir para un artículo siempre serán clasificadas por localización.

SALIDA DE COMPONENTES

- **Salida de componentes de la orden de trabajo**
 - Salidas planeadas y no planeadas
- **Señal automática de**
 - “Salida asignada” o “salida recolectada”
- **Ubicaciones múltiples y número de lote/serie para cada parte**
- **Saldos de inventario actualizado inmediatamente**
- **Mantenimiento completo del histórico de costos de la orden de trabajo**
- **Transacciones de contabilidad general creadas automáticamente**

- Las listas de orden de trabajo muestran todo los componentes requeridos para una orden de trabajo.
- Pueden hacerse rápidamente salidas planeadas de componentes si se pone la bandera de salida asignada o salida recogida a [S]í (en el menú 16.10), salida de componentes para órdenes de trabajo o también en salida simultánea de recepción de salidas simultáneas de órdenes de trabajo.

SURTIDO DE COMPONENTES DE ORDENES DE TRABAJO.

Salida Componentes de OT x

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

O/T: 400003 ID: 2280813 Op: Efectiva: 10/30/2009
 Artículo: 1500-10 Status: R Salida Asig: ☐
 Chain Lube, 100ml Sal Seleccionada: ☒
 Documento:

Numero articulo	Cnt Abta	Cnt Asig	Cnt Selecc	Para emitir	Cant OP
2100-10	50.0	0.0	50.0	0.0	50.0
2200-00	50.0	0.0	50.0	50.0	0.0
2300-00	50.0	0.0	50.0	50.0	0.0

Articulo: 2200-00 Op: 30 Local: PROTO Ubi: ProtoSTK
 Descripción: Spray Assy Lote/Serie:
 Cantidad: 50.0000000000 UM: EA Referencia:
 Substituir: ☐ Cancel O/P: ☐ Entrada Múltiple: ☐
 Documento:

Demo [CAD] > MEX Mexico - Demo [MXN] > Train Puerto Rico - Demo [USD] > USA USA - Demo [USD] > US-
 Canada MEX-01 Mexico > Training Entity For Training (1) A USA-A USA USA - Demo [USD] > USA
 -01 USA Primary Entity

Use esta función para ensamblar una orden de trabajo. Esta función opera por excepción. Es posible especificar componentes o artículos que no serán surtidos, así como el número que puede quedar corto en la orden de trabajo.

Nota: El sistema despliega asignación de componentes para esta orden de trabajo, de cantidad a surtir y la cantidad faltante para cada componente puede ser modificada.

SEGUIMIENTO DE ORDENES DE TRABAJO

Transacciones de control de piso

- Movimiento de operaciones
- Retroalimentación de mano de obra
- Terminación de operaciones

Mantenimiento de la ruta de la orden de trabajo

- Estado de la operación
- Cantidad IEP, completada rechazada y retrabajada

- El seguimiento de las operaciones de la orden de trabajo generalmente se efectúa en el Módulo de Control de Piso.
- Las operaciones de la ruta de la orden de trabajo se pueden cambiar manualmente para actualizar el estado de la operación.
- Los códigos de estado de la orden de trabajo son:
 - [Q] Cola
 - [S] Preparación
 - [R] Corrida
 - [H] Retenida
 - [C] Completada

PARCIALIZACIÓN DE ORDENES DE TRABAJO

¿Por qué?

- Expedir cantidades parciales
- Componentes o recursos insuficientes para completar la orden
- Usar múltiples máquinas o centros de trabajo

¿Cómo?

- Crear un lote nuevo de la misma orden de trabajo
- a suma de dos cantidades de la orden iguala la orden original
- Todos los costos de los componentes permanecen en el lote original
- Operaciones monitoreadas independientemente de la operación actual

- A menudo una parte de las órdenes de trabajo se adelantará a otra operación del resto de la orden de trabajo. Esto se da mediante la parcialización.
- La parte de un artículo de la orden de trabajo se puede adelantar o cambiar al mismo paso de otra porción.
- Ambas porciones de la orden de trabajo tendrán el mismo número de orden de trabajo, pero cada una tendrá un lote de orden de trabajo distinto.
- Todos los artículos y costos de material permanecerán asociados al lote de orden de trabajo original.
- El seguimiento de la mano de obra es por separada para cada lote de la orden de trabajo.

PARCIALIZACIÓN DE ORDENES DE TRABAJO

Use DIVIDIR ORDENES DE TRABAJO para parcializar un lote de orden de trabajo en dos lotes separados.

Dividir Orden de Trabajo X

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Orden Trabajo: 10290002 ID: 2280804

Numero articulo: 1500-10 Chain Lube, 100ml

Status Orden Trab: R Batch:

Tipo:

Cantidad Ordenada: 200.0

Cantidad completada: 0.0

Dividir Cobro O: ☐

Cantidad a Dividir: 5.0

Operación: 20 Nueva ID:

Fill Bottles Blanco p/Sig ID Automática

Cantidad Ordenada:

Cant TEP:

Cantidad completada:

¿Es correcta toda la información?

yes no

MEX Mexico - Demo [MXN] > MEX-01 Mexico Train Puerto Rico - Demo [USD] > Training Entity For Training (1) USA USA - Demo [USD] > US-A USA-A USA USA - Demo [USD] > USA-01 USA Primary Entity

Para tener acceso, escoja PARCIALIZAR ORDENES DE TRABAJO en ORDENES DE TRABAJO.

REVISIÓN DE ORDENES DE TRABAJO ABIERTAS

- El REP ORDENES DE TRABAJO POR ORDEN (menú 16.3.1) y el REP ORDENES DE TRABAJO X ARTICULO (menú 16.3.2) se usan para revisar las órdenes de trabajo abiertas en secuencia por número de orden o número de artículo.
- El REP ESTADO DE ORDENES DE TRABAJO (menú 16.3.3) se usa para revisar el estado de artículos componentes y operaciones de la ruta para una orden de trabajo o grupo de órdenes de trabajo. Podrían aparecer órdenes terminadas en este reporte.
- El REP COSTO DE ORDENES DE TRABAJO (menú 16.3.4) se usa para sumar los costos reales de material, mano de obra e indirectos por material de una orden de trabajo y comparar estos costos con los costos estándar.
- El REP COSTO IEP DE ORDENES DE TRABAJO (menú 16.3.5) se utiliza para valuar el inventario en proceso y para conciliar los asientos a la cuenta de inventario en proceso de Contabilidad General.

- El REP HISTORIA ORDENES DE TRABAJO (menú 16.3.6) enlista las órdenes cerradas y la información histórica.

CIERRE DE ORDENES DE TRABAJO

Cancelación de la orden de trabajo

Establece manualmente el estado de la Orden de Trabajo = [C]

Recibir producto terminado

- Use recibo de orden de trabajo
- La opción cerrar establece el estado de la Orden de Trabajo [C]

Saldar el inventario en proceso

- Use cierre de contabilidad de la orden de Trabajo
- Procesará únicamente estado [C] de la Orden de Trabajo

- Si la cantidad recibida de la orden de trabajo es igual a la cantidad abierta de la orden de trabajo, el estado de la orden de trabajo se puede cambiar a [C]errada. Use ENTRADA DE ORDENES DE TRABAJO (menú 16.12) o ENTRADA X POSTDEDUC EN ORDENES DE TRABAJO (menú 16.9) para recibir órdenes de trabajo completas en almacén.
- Las órdenes de trabajo se pueden cancelar manualmente señalando el código Estado como [C]ompletada en MANTENIMIENTO DE ORDENES DE TRABAJO (menú 16.1). Esto evitará que futuros surtimientos o terminaciones se registren contra la orden de trabajo.
- El cierre de órdenes de trabajo no salda el inventario en proceso. El CIERRE CONTABLE DE ORDENES DE TRABAJO (menú 16.21) se debe usar para dejar en ceros el inventario en proceso y conciliar cualquier cantidad residual de órdenes de trabajo en la cuenta IEP de contabilidad general.
- Cuando el cierre contable se haya completado, estas órdenes se pueden borrar o almacenarlas en un archivo histórico.

RECIBO DE ORDENES DE TRABAJO

Use ENTRADA DE ORDENES DE TRABAJO para recibir en el almacén órdenes de trabajo completas. Si no existe una orden de trabajo para un artículo que se necesita en el inventario, ya sea que cree la orden en MANTENIMIENTO DE ORDENES DE TRABAJO y después reciba el artículo o use RECEPS NO PLANEADA en CTRL INVENTARIOS.

Para tener acceso, seleccione ENTRADA DE ORDENES DE TRABAJO EN ORDENES DE TRABAJO.

Entrada Orden de Trabajo

Ir a Acciones Copiar Impresión Ver con Anterioridad

Orden Trabajo: 400003 ID: 2280813 Efectiva: 10/30/2009

Observs: Batch:

Artículo: 1500-10 Control Lote/Serie: UM: EA

Descripción: Chain Lube, 100ml Status OT: R

Abrir Ctd: 50.0 Num auto lotes: ☐

Documento:

Cantidad: 10.000000000

UM: EA

Conversión: 1.0000

Cnt Desperd: 0.0

UM: EA

Conversión UM: 1.0000

Local: PROTO

Ubicación: ProtoFGI

Lote/Serie:

Referencia:

Entrada Múltiple: ☐

Definir Atributos: ☐

Total Unidades: 0.0

Observs:

Cerr: ☐

Demo [CAD] > MEX Mexico - Demo [MXN] > Train Puerto Rico - Demo [USD] USA USA - Demo [USD] > US-01 USA Primary Entity

TRANSACCIONES DE CONTABILIDAD GENERAL

Salida componentes orden de trabajo	}	Al costo estándar del componente
<ul style="list-style-type: none">– Carga a inventario en proceso– Abono a inventarios		
Recepción de orden de trabajo	}	Al costo estándar del producto terminado
<ul style="list-style-type: none">– Carga a inventarios– Carga a desperdicio– Abono a inventario en proceso		
Ordenes de trabajo terminadas		
<ul style="list-style-type: none">– Carga a inventario en proceso– Abono a mano de obra– Abono a indirectos por material	}	A la mano de obra estándar y real reportada
Cierre contable de la orden de trabajo		
<ul style="list-style-type: none">– Carga a variación de la orden de trabajo– Abono a inventario en proceso	}	Al monto restante en TEP para la Orden de Trabajo

Al costo estándar del componente

Al costo estándar del producto terminado

A la mano de obra estándar y real reportada

Al monto restante en TEP para la Orden de Trabajo

- Las transacciones de Contabilidad General se crean automáticamente por las recepciones y surtimientos de órdenes de trabajo.
- Las transacciones se crean usando el costo estándar.
- Las cuentas de contabilidad general para registrar el desperdicio y la variación de la orden de trabajo por omisión se obtienen de la línea de productos del artículo fabricado con la orden de trabajo. La cuenta/centro de costos del inventario en proceso por omisión se registra a la cuenta/centro de costos de la línea de productos, pero los valores se pueden modificar en la orden de trabajo.
- Los surtimientos de artículos se registran a la cuenta/centro de costos de inventario de la línea de productos de artículos componentes.
- Las recepciones se registran a la cuenta/centro de costos de inventario de la línea de productos de partes componentes.
- Las recepciones se registran a la cuenta/centro de costos de inventario de la línea de productos del artículo padre.
- CIERRE CONTABLE DE ORDENES DE TRABAJO (menú 16.21) hará transacciones para IEP, mano de obra e indirecto por material de operaciones que no han sido cerradas previamente. Esto también conciliará la cuenta IEP de la orden de trabajo.

DEPURACIÓN DE INFORMACIÓN HISTÓRICA

- **Borra información histórica**
 - **El reporte impreso proporciona un rastreo de auditoría**
 - **Opcionalmente copia la información depurada a un archivo de depuración**
 - **Los archivos de depuración se pueden recuperar en cualquier momento**
 - **Borrar/depurar órdenes de trabajo**
 - Únicamente órdenes con estado [C] TEP
 - Saldar el TEP usando el cierre contable de órdenes de trabajo
 - Selección por orden de trabajo, número de parte o de lote
-
- Las órdenes de trabajo cerradas se pueden borrar y almacenar en BORRA/DEPURACION ORDENES DE TRABAJO (menú 16.23).
 - Únicamente puede borrar las órdenes de trabajo con estado [C]errada y con ceros en el saldo del IEP.
 - La información almacenada la puede recuperar en cualquier momento.
 - Se imprime un reporte para proporcionar un rastreo de auditoría.