

ORDENES DE TRABAJO Y CONTROL DE PISO



OBJETIVOS

- Revisar los procesos de:
 - ✓ Generación de las ordenes de trabajo.
 - ✓ Seguimiento de las ordenes de trabajo
 - ✓ Cierre de las ordenes de trabajo.
- Comprender la práctica en MFG/PRO para el reporte de producción.

Agenda

- Glosario.
- Ordenes de Trabajo.
- Reporte Producción.
- Cierre Contable de Orden de Trabajo.
- Listas Orden de Trabajo/Ruta.
- Funciones Adicionales.
- Consultas y Reportes Ordenes de Trabajo.



Glosario

- **Lista de Recolección (Picklist):** Enlista los Componentes, la Cantidad a Sacar y el Almacén, Ubicación, Lote/Serie, para cumplir con la Orden de Trabajo.
- **Seleccionado:** El inventario seleccionado de los componentes o productos en proceso para enviarlos a ordenes de manufactura.
- **Post-deducción:** Aumenta las cantidades del artículo terminado en el inventario en el almacén y disminuye el inventario de sus componentes con base en la estructura/fórmula



Ordenes de Trabajo



Archivo de Control Orden de trabajo (16.24)

Control ordenes de trabajo System Domain (cop)

Números Auto OT:

Sig Núm OT: 400533

Comentarios OT:

Comentarios Ruta:

Mover Primera Operac:

Postvariaciones en SFC:

Métod Cnt Completa: R

Resumir

Métod Cnt. Completa: Especifica el método predeterminado para calcular la cantidad terminada para el proceso base en una orden de trabajo de co/sub productos.

***R (Resumida):** Es la cantidad total de los coproductos y subproductos.

***SUMC (Suma de Coproductos):** Cantidad total de los coproductos.

***MAX (Máximo):** Es la cantidad de proceso base requerida para completar los coproductos que consumió la mayor cantidad del proceso base en proporción a la cantidad ordenada.

***MIN (Mínimo):** es la cantidad de proceso base requerida para completar los productos secundarios que consumió la menor cantidad del proceso base en proporción a la cantidad ordenada.

***ORD (Orden):** La cantidad ordenada del proceso base

Archivo de Control

Orden de trabajo (16.24)

Postvariaciones en SFC: SI: Las variaciones de mano de obra y costos de indirectos variables se aplicaran cuando se realice la retroalimentación de la mano de obra. **NO:** Las variaciones deben aplicarse hasta que se reciba la orden de trabajo.

- Se recomienda que este activo

Consulta Detalle

Transacción Operación (17.13.9)

Postvariaciones en SFC: NO

sfopiq12.p 1+ 17.13.9 CONS Det Transacción Operación 01/30/07

Núm tran: 193 Mostrar det fir elec: No Salida: scroll

Tipo: VAR-POST

Fcha Trans: 01/26/07 17:52:41 Orden Trabajo: 400079

Fecha Efectiva: 01/26/07 Turno: ID: 508 Op: 10

Empleado:

Numero articulo: UT003 Cantidad completada: 0.0

 Papel kraft de 90g x 50c Cnt Rechazad: 0.0

 Almacén: U100 Lín.: Razón Rechazo:

Centro Trabajo: Máquina: Cnt Retrab: 0.0

Departamento: Razón Retrabajo:

 Cnt Desperd: 0.0

Tmpo Prep Estd: 0.0 Tiempo Real de Preparación: 0.0

Tmpo Corr Estd: 0.0 Tiempo Real de Corrida: 0.0

Costo Estd MO: 0.00 Costo MO: 63.00

Csto Estd Ind-va: 0.00 Csto IndVar: 4,485.00

Subcontrato Estd: 0.00 Costo Subcontrato: 0.00

Transacciones CG

Referencia CG	Monto	Cta Créd	Cta Carg	Subcta	CC	Proyecto
W0070126000027	63.00	62100102		14100199		Variació Uso Mano de Obra
W0070126000028	4,485.00	62100104		14100199		Variacion Uso Ind-Var







Movimientos
Generados



Mnto. Orden de Trabajo (16.1)

MNTO Orden de Trabajo (OT) System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400529 ID: 382761
Numero articulo: 0000050 PEGANTE
Tipo:
Almacén: ABC

Cantidad Ordenada: Fecha Orden: 
Cantidad completada: 0.0 Fcha Liberac: 
Cnt Rechazad: 0.0 Vencido: 
Status Orden Trab: Almacén: 
Ventas/Trabajo: 
Proveedor: 
% Rendimiento:
Observs:
Comentarios: Postvariaciones en SFC:

Ordenes de Trabajo

- Las órdenes de trabajo determinan cuánto de este producto se hará, en cual almacén, como se harán los artículos (ruta/proceso) y que componentes se usarán (LDM).
- Generadas por el MRP.
- Capturadas manualmente.

Ordenes de Trabajo

- Número de la orden.
- Artículo a manufacturar.
- Fechas : Manualmente / Generada por MRP.
- Código de la ruta.
- Código de la lista de materiales.
- Almacén donde se manufactura el producto.
- Proveedor : Proveedor para ordenes de trabajo subcontratadas.



Tipos Ordenes de Trabajo

- El tipo de orden identifica el origen de la orden de trabajo y cómo deberá ser procesada.
- Pueden ser:
 - Blanco
 - E (Gasto)
 - R (Retrabajo)
 - S (Programada)
 - C (Acumulativa)
 - F (Ensamble Final)
- MFG/PRO genera las Ordenes tipo: S, C y F



Tipos de Ordenes de Trabajo

- **Blanco**
 - Orden de manufactura normal
 - Con una ruta/proceso y estructura de producto estándar.

- **Gastos (E)**
 - No tienen operaciones ni componentes. Son adicionados manualmente.
 - Prototipos.

Tipo de Ordenes de Trabajo

- **Retrabajo (R)**
 - Productos que necesitan reparación o retrabajo.
 - No tienen ruta/proceso y el único componente es el producto que va a ser reparado
- **Programado (S)**
 - Generado por el sistema cuando se ingresa un programa en Repetitiva.
 - Número de la orden de trabajo = Número del artículo programado.



Tipos de Ordenes de Trabajo

- **Acumulado (C)**
 - Generado por el sistema para acumular los costos de la Producción Repetitiva, esta no puede ser procesada en funciones de ordenes de trabajo.
- **Ensamblaje Final (F)**
 - Generado por el sistema cuando una orden de venta de un producto configurado se libera a manufactura.
 - Ruta/Proceso Estándar.
 - Estructura de producto contienen los artículos escogidos en la configuración de la orden de venta.
 - Ordenes son liberadas como ordenes de trabajo regulares.



Fechas Ordenes de Trabajo

Manualmente

Fecha Orden

Fecha Liberación

Fecha Vencimiento



Fechas Ordenes de Trabajo

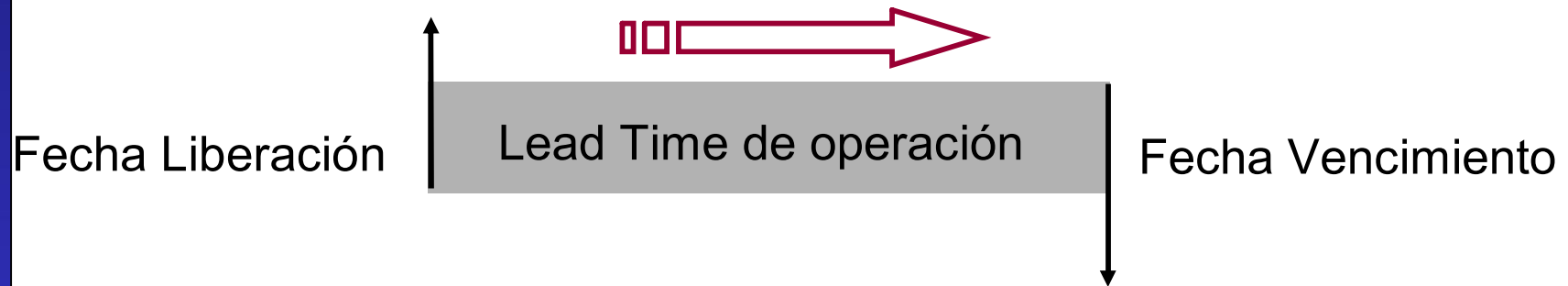
- Orden de trabajo creada manualmente, las fechas van a ser ingresadas por el usuario.
- Generada por MRP, con base en los correspondientes lead times.
- **FECHA ORDEN** : Cuando fue ingresada la orden de trabajo.



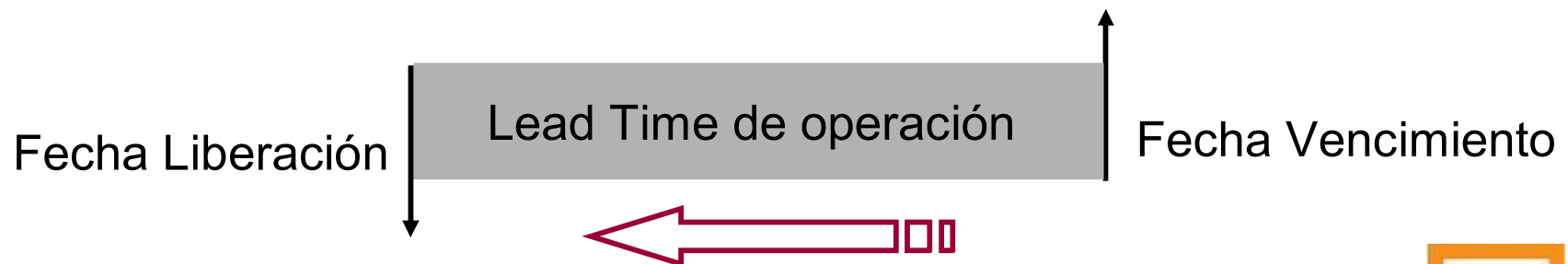
Fechas Ordenes de Trabajo

FECHA LIBERACION : Liberación a producción.

- Fecha Liberación:XX/XX/XX---Fecha Vencimiento: ?



- Fecha Liberación: ? ----- Fecha Vencimiento : XX/XX/XX



Estado Ordenes de Trabajo

- **Planeado (P) :**
 - Creadas, cambiadas, o borradas por MRP. No Manualmente.
- **Planeado en Firme (F) :**
 - Ordenes aprobadas que **NO** pueden ser re-programadas por MRP.
 - Pueden ser cambiadas manualmente.
 - Se asocia a una estructura de producto y una ruta/proceso.
 - Se pueden ver afectados por cambios en el producto.
- **Batch (B)**
 - Se genera esta orden si el artículo es Ruteable (R), No genera demanda de componente hasta que se cambie el estado. F, E, A o R

Estado Ordenes de Trabajo

- **Explosionado (E)**
 - La lista de materiales y las rutas/procesos son fijas. Cualquier cambio de Ingeniería se realiza manualmente. (Programa repetitiva).
- **Asignado (A) :**
 - Se crea cuando hay una orden de trabajo para un artículo que se le realice un Retrabajo.
- **Liberado (R) :**
 - El inventario se encuentra seleccionado.
 - Se puede enviar y reportar producción.

Estado Ordenes de Trabajo

- **Cerrado (C)**
 - La orden ha sido completada.
 - Envío de componentes adicionales no pueden ser registrados
 - No puede ser borrada hasta que el Cierre Contable haya sido procesado.

Ordenes de Trabajo

Ventas/Trabajo: Número de la orden de venta, si se esta trabajando bajo pedido. Número de La Orden de Venta de Producto configurado, cuando se libera a manufactura.

% Rendimiento: Porcentaje de artículos de esta orden, que se espera que este en condiciones de uso. Depende del rendimiento de la ruta/proceso, el % rendimiento se predetermina del maestro de artículos



Mnto. Orden de Trabajo (16.1)

MNTO Orden de Trabajo (OT) System Domain (cop) ? i [] x

Orden Trabajo: 400529 ID: 382761
Numero articulo: 0000050 PEGANTE
Tipo:
Almacén: ABC

Atributos

Porcentaje Prueba: 0.00%
Grado:
Fcha Expiración:
Status Recepcn: DISP Activo:
Batch:
Lote Unico:
Número Lote:

← →

Mnto. Orden de Trabajo (16.1)

- **Lote Único:** Especifica si cada recepción requiere un número de lote único.
- **Número de Lote:** El número del lote para la orden de trabajo.

Mnto. Orden de Trabajo (16.1)

MNTO Orden de Trabajo (OT) System Domain (cop) ? i [] x

Orden Trabajo: 400529 ID: 382761
Numero articulo: 0000050 PEGANTE
Tipo:
Almacén: ABC

Datos Contabild

Cuenta WIP:	14100199			
Cta Variac Uso Mtl:	62100102			
Cta Variación Tarifa Mtl:	62100101			
Variación Uso Subcontrato:	62100102			
Cuenta Variación Tarifa Sub:	62100101			
Cta Variac Mezcla:	62100103			
Cta Invent en Piso:	14050101			

← →

Cambio de estado de la orden de trabajo

- De P a F: Cuando el planeador aprueba la Orden de Trabajo generada por MRP.
- De F a R: Cuando el planeador libera la Orden de Trabajo.
- De Todos los estados a C: Cuando se cierra la Orden de Trabajo.

Estado Ordenes de Trabajo

Estado de la Orden de Trabajo

Movimiento en el Inventario

Planeada

No afecta el inventario

Firme

No afecta el inventario

Explotada

No afecta el inventario

Asignada

No afecta el inventario

Liberada

*Estado Seleccionado
(Lista de materiales impresa)*



REPORTE DE PRODUCCIÓN



Práctica I

Creación de la Orden de Trabajo (16.1)



Verificación de Componentes (16.5) **



Liberación de la Orden de Trabajo (16.6)



Salida de Componentes (16.10)



Reporte Control de Piso (17.1)



Entrada de Orden de Trabajo(16.11)



Cierre Contable Orden de Trabajo (16.21)

Creación Orden de Trabajo

- Mantenimiento Orden de Trabajo (16.1)

MNTO Orden de Trabajo (OT) System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400370 ID: 377573
Numero articulo: UT002 PAPEL HIG. NUBE 3

Tipo:
Almacén: B100

Cantidad Ordenada: 500 Fecha Orden: 12/12/2005
Cantidad completada: 0.0 Fcha Liberac: 12/12/2005
Cnt Rechazad: 0.0 Vencido: 12/12/2005

Status Orden Trab: F Almacén: B100
Ventas/Trabajo: Código Ruta:
Proveedor: LDM/Cód Fórmula:

% Rendimiento: 100.00%
Observs:
Comentarios: Postvariaciones en SFC:

Verificar Componentes OT (16.5)

Verificar Componentes de OT System Domain (cop) ? i [Print] [Close]

Orden Trabajo ID Componente Sólo Falta Salida

wowocc.p 2+ 16.5 Verificar Componentes de OT 12/12/05

Orden Trabajo	ID	Componente	Sólo Falta	Salida		
400370			No	SCROLL		
Artículo	Componente	Cnt Req	UM	En Exis	Cant Asig	Cnt Menos
UM004		505.0505	UM	15,000.14	0.0	0.0
BOLSA EMPAQUE	B100					
UPO02		2,840.909	KG	10,500.0	76,420.45	0.0
PAPEL HIGIENICO 14GR	B100					

Solo Falta = Si (Faltantes)

Solo Falta = No (todos Componentes)



Liberar Orden de Trabajo (16.6)

Liberar/Imprimir Orden Trabajo System Domain (cop) ? i [] x

Orden Trabajo: 400529
ID: 382761
Batch:
Impr Lista Selección:
Imprimir Ruta:
Impr Co/Sub-Products:
Numero articulo: 0000050
PEGANTE
Cantidad Ordenada: 10.0
Cantidad completada: 0.0
Ventas/Trabajo:
Observs:

Entregar A:
Impr Cód Barra:
Operación:
Fcha Liberac: 05/23/2006
Venc Orden Trabajo: 05/23/2006
Status Orden Trab: F
Proveedor:
Salida:
ID Batch:

← →

Primera
operación se
fija en estado
cola
(pendiente)

Liberar Orden de Trabajo (16.6)



Incluir Cero Requerido:

Incluir Abierto Cero:

Reimpr Cants Seleccionadas:

Impr Arts Invent Piso:

Imprimir co/sub-productos como primer o últ doc:

Incluir cero requerido: Si se especifica los artículos que tiene cantidad cero (artículos no inventariables).

Incluir abierto cero: Si se especifica los artículos que ya han sido sacado a la orden de trabajo, Se usa para reimprimir la lista de selección.

Reimp. Cants Seleccionadas: Se imprimen todos los componentes que han sido completamente seleccionados.

Impr. Artículos Inventario Piso: Si los artículos en inventario en piso se imprimen en una hoja separada de otros componentes .

Liberar Orden de Trabajo (16.6)

woworl.p 1+		16.6 Liberar/Imprimir Orden Trabajo		Fcha: 12/12/05	
Pág: 1		System Domain		Tiempo: 12:41:11	
Lista Selecc OT					
O/T: 400370		Fecha Salida: 12/12/05			
ID: 377573					
Batch:					
Artículo: UT002		Rev:		Venc Orden Trabajo: 12/12/05	
PAPEL HIG. NUBE 3					
Observs:		OV/Trb:			
Cant Ord: 500.0		KG		Entregar A:	
Numero articulo	Rev	Ubicac Almacén	Ref Lote/Serie	Cnt a Sacar	Requerida UM Emitido
UM004		B100		505.05051 UN	
BOLSA EMPAQUE		BMPO01	03	505.05051	()
UPO02		B100		2,840.9091 KG	
PAPEL HIGIENICO 14GR		BPPO01	08	2,840.9091	()

Salida Componentes OT

- **Salida Componentes de OT:** Son las cantidades de inventario de los componentes necesarios para cubrir la orden de Trabajo.
- **Salida Seleccionado :** Sí hay que enviar inventario seleccionado (Picklist).
- **Cancel O/P :** Indica si la cantidad faltante debe ser cancelada.



Salida de Componente OT (16.10)

Salida Componentes de OT System Domain (cop) ? i [] x

O/T: 400531 ID: 383173 Op: Efectiva: 05/23/2006
Artículo: UP002 Status : R Salida Asig:
PAPEL HIGIENICO 14GR Sal Seleccionada:

Numero articulo	Cnt Abta	Cant Asig	Cnt Selecc	Para emitir	Cant OP
UM003	0.025	0.0	0.025	0.025	0.0
UM005	15.625	0.0	15.625	15.625	0.0

Artículo: UM003 Op: Almacén: B100 Ubi: BMP001
Descripción: RAISABOND Lote/Serie:
Cantidad: UM: KG Referencia:
Substituir: Cancel O/P: Entrada Múltiple:

← →

Salida de Componente OT (16.10)

O/T: 400531	ID: 383173	Op:	Efectiva: 05/23/2006
Artículo: UP002	Status : R	Salida Asig: <input type="checkbox"/>	Sal Seleccionada: <input checked="" type="checkbox"/>
PAPEL HIGIENICO 14GR			

Numero articulo	Cnt Abta	Cant Asig	Cnt Selecc	Para emitir	Cant OP
UM003	0.025	0.0	0.025	0.025	0.0
UM005	15.625	0.0	15.625	15.625	0.0

<i>Substituir Art</i>			
Artículo Padre	Sub Cnt	Qty to Issue	
UM003-1	UP002	2.0	0.0

Artículo: U
Descripción: P
Cantidad: 0

Substituir: Cancel O/P: Entrada Múltiple:

Salida de Componente OT (16.10)

O/T: 400531 ID: 383173 Op: Efectiva: 05/23/2006
Artículo: UP002 Status : R Salida Asig:
PAPEL HIGIENICO 14GR Sal Seleccionada:

Detalle Salida - Cantidad: .025 KG

Num					OP
UM003	0.025	0.0	0.025	0.025	0.0
UM005	15.625	0.0	15.625	15.625	0.0

Des

Almacén	Ubi	Lote/Serie	Ref	Cantidad
B100	BMP001			0.025

← →

Salida de Componente OT (16.10)

Salida Componentes de OT System Domain (cop) ? i [Print] [Close]

O/T: 400531 ID: 383173 Op: Efectiva: 05/23/2006
Articulo: UP002 Status : R Salida Asig:
PAPEL HIGIENICO 14GR Sal Seleccda:

<i>Numero articulo</i>	Almacén	Ubi	Lote/Serie	Ref	Cantidad
UM003	B100	BMP001			0.025
UM005	B100	UMP001	04		15.625

[Left] [Right]

Control de Piso

- El avance de fabricación se reporta contra las órdenes de trabajo asignadas, liberadas o cerradas.
- Reportar tiempos en minutos o en horas decimales.
- Cantidades terminadas, rechazadas.

Control de Piso

- Retroalimentación de Mano de obra por orden de trabajo (17.1).
- Retroalimentación de Mano de obra por empleado (17.2).
- Retroalimentación de Mano de obra por centro de trabajo (17.3).

Control de Piso

- Retroalimentación Mano de Obra por OT (17.1)

Orden Trabajo: 400531
Operación: 10
Operario: 00070000
Departamento: B004
Turno:

CONVERTIR EN PAPEL

ID: 383173
St: QUEUE
Cód Pago: REG
Ctr Trab: CW6
Máquina:
Ind Tmpo: Decimales Hrs
Proyect:

Cant. Completada:

Rechazo:
Retrab:

Fecha Efectiva:
Operación Terminada:
Mover a Sig Operación:
Opers Anteriores Comp:

Inicio Prep:
Tiempo/Prep Paro:
Inicio Corrida:
Tiempo/Paro Corr:
Coment:
Tmpto Paro:

Tiempo Prep:
Tmpto Corrid:

Razón Tiempo Paro:

Mnto. Cód.
Ingresos Reales
(14.13.22)

Cantidades recibidas sin incluir
rechazo, ni retrabajo

Mnto Códigos de Razón (36.2.17)



Control de Piso

- Retroalimentación MO por Empleado (17.2)

Retroalimentación MO por Empleado System Domain (cop)

Operario: Turno:
Dept: Cód Pago: REG
O/T: Proyecto:
ID: Máquina: Ind Tmpo: Decimales Hrs
Operación: Status Operación:

Cant. Completada: Fecha Efectiva:
Rechazo: Operación Terminada:
Retrab: Mover a Sig Operación:
Inicio Prep: Opers Anteriores Comp:
Tiempo/Prep Paro: Tiempo Prep:
Inicio Corrida: Tmpo Corrid:
Tiempo/Paro Corr:
Coment:

Control de Piso

- Retroalimentación MO por Centro de Trabajo (17.3)

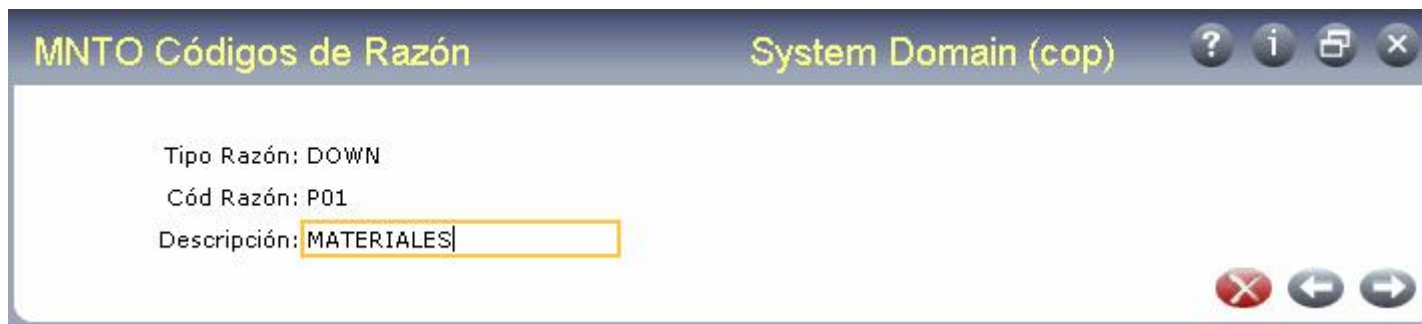
Retroalimentación MO por Centro de Trabajo System Domain (cop)

Ctrl Trab: Máquina:
Operario: Departamento:
O/T: Proyecto: Turno:
ID: Status Operación: Cód Pago: REG
Operación: Ind Tmpo: Decimales Hrs

Cant. Completada: Fecha Efectiva:
Rechazo: Operación Terminada:
Retrab: Mover a Sig Operación:
Inicio Prep: Opers Anteriores Comp:
Tiempo/Prep Paro: Tiempo Prep:
Inicio Corrida: Tmpo Corrid:
Tiempo/Paro Corr:
Coment:

Control de Piso

- Mnto Códigos de Razón (36.2.17)



MNT0 Códigos de Razón System Domain (cop)

Tipo Razón: DOWN
Cód Razón: P01
Descripción: MATERIALES

DOWN: Tiempo de paro

REWORK: Retrabajo

REJECT: Rechazo

Control de piso

- Retroalimentación Mano de Obra No Productiva (17.4)

The screenshot shows a software window titled "Retroaliment MO no Productiva" with a subtitle "System Domain (cop)". The window contains several input fields and a dropdown menu:

- Operario:
- Turno:
- Cód Pago: REG
- Fecha Efectiva: 05/23/2006
- Centro Trabajo:
- Almacén:
- Causa:
- Tipo: Abajo
- Ind Tmp: Decimales Hrs
- Inic Descend:
- Tiempo/Paro Final:
- Coment:
- Proyect:
- Máquina:
- Dept:
- Tiempo Paro: 0.000

Navigation arrows are visible at the bottom right of the window.

Control de piso

- **Transacción Completar Operación (17.5)**

Transacción Completar Operación System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400612 ID: 386039
Numero articulo: TT020 SOGA 6, 8mm

Operación: 30 TERMOENCOGER
Status de la Operación: QUEUE
Centro Trabajo: TCW20 Máquina:
Departamento: TD005
Proyect:

Cantidad Ordenada: 100.0
Cantidad completada: 0.0
Cnt Rechazad: 0.0
Fecha Efectiva: 02/20/2007
Opers Anteriores Comp:
Coment:

Cerrar en forma manual las operaciones de la orden de trabajo.



Control de piso

- **Transacción Mover Operación (17.6)**

Transacción Mover Operación System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400612 ID: 386039
Operación: 30 TERMOENCOGER St: QUEUE
Operario:
Centro Trabajo: TCW20 Máquina:
Fecha Efectiva: 02/20/2007
Cant Ord: 100.0
Cant TEP: 100.0
Cnt Mov Dent: 0.0
Núm tran: 2843
Tipo: MOVE

Mover la cantidad procesada de operación a operación de forma manual.



Reportes Control de Piso

Reporte de Operaciones por Centro de Trabajo (17.13.13)

sfopr11.p 2+		17.13.13 REP Operaciones por Centro Trab					
Pág: 1		System Domain					
Trans	Fcha	Orden Trabajo	ID	Op Cuadrill	Cant TEP	Cant. Comp	Cant Recl
Almacén: B100							
Centro Trabajo: CW6		Máquina:		Maq. Papelera 2		Departamento: B004	
2419	05/23/06	400531	383173	10	10.0	0.0	
2420	05/23/06	400531	383173	10	0.0	10.0	
Total		Centro Trabajo				10.0	
Total		Almacén: B100				10.0	
TOT REPORTE:						10.0	

Reportes Control de Piso

Reporte de Eficiencia por Empleado (17.13.21)

17.13.21 REP Eficiencia por Empleado							Fcha: 05/23/06		
System Domain							Tiempo: 15:06:50		
Orden Trabajo	Numero articulo	Tipo	Cant.	Comp	Tmpo	Cor	Estándar	Var	Eficiencia
400481	000012	Crr	10.0	0.015	1.0	0.985	1.5%		
ID: 379165	Op: 10								
400482	BT10	Crr	10.0	10.0	10.0	0.0	100.0%		
ID: 379168	Op: 10								
400483	BT10	Crr	10.0	10.0	10.0	0.0	100.0%		
ID: 379169	Op: 10								
400484	BT10	Crr	20.0	20.0	25.0	5.0	80.0%		
ID: 379170	Op: 10								
400485	BT10	Crr	15.0	15.0	20.0	5.0	75.0%		
ID: 379171	Op: 10								
400494	BT10	Crr	10.0	10.0	10.0	0.0	100.0%		

Reportes Control de Piso

Reporte Tiempo de Paro por Razón (17.13.17)

Fcha	Cuadrill	Nombre	Operación	Tmpo Paro
05/23/06	T1001	ROBERTO HERNANDEZ		2.000
			Total:	2.000
05/18/06	00070003	Pedro	EXTRUIR	0.500
			Total:	0.500
05/18/06	00070002	Luis		1.000
			Total:	1.000
05/18/06	00070000	Hugo		1.000
			Total:	1.000
			TOT REPORTE:	4.500

Reportes Control de Piso

Reporte Tiempo Muerto (17.13.16)

17.13.16 REP Tiempo Muerto							Fcha: 0
System Domain							Tiempo: 1
Turno	Cuadrill	Proyect	Orden Trabajo	ID	Op	Numero articulo	Tmpo Paro
EMPAQUE			Departamento: 02				
800				350302	10	000021	6.5
						Total Centro Trabajo	6.5
						Total Almacén: 100	6.5

Recepción Orden de Trabajo

- Incrementa los niveles de inventario y disminuyen los de trabajo en proceso.
- Cantidad completada y la rechazada.
- Múltiples Entradas.
- Cambiar Atributos.

Entrada Orden de Trabajo (16.11)



Entrada Orden de Trabajo System Domain (cop) ? i [] x

Orden Trabajo: 400370 ID: 377573 Efectiva: 12/12/2005

Observs: Batch:

Articulo: UT002 Control Lote/Serie: L UM: KG

Descripción: PAPEL HIG. NUBE 3 Status OT: R

Cant Abierta: 500.0 Num auto lotes:

Cantidad: 400.0 Almacén: B100

UM: KG Ubicación: BPT001

Conversión: 1.0000 Lote/Serie: 03

Cnt Desperd: 0.0 Referencia:

UM: KG Entrada Múltiple:

Conversión UM: 1.0000 Definir Atributos:

Total Unidades: 400.0

Observs:

Cerr:

← →



Práctica II

Creación de la Orden de Trabajo (16.1)



Verificación de Componentes (16.5)



Liberación de la Orden de Trabajo (16.6)



Postdeducción Operación Orden de Trabajo (16.19)



Cierre Contable Orden de Trabajo (16.21)

Post-Deducción Ordenes de Trabajo

- Método del cálculo de la cantidad: Método para calcular la cantidad a enviar de todos los componentes.
 - Cantidad Requerida de los componentes
 - Cantidad por la estructura de la orden de trabajo

Backflush Operación Orden de Trabajo

El Backflush Operación Orden de Trabajo combina:

- La función de Salida de Componentes a la Orden de Trabajo (16.10)
- La Retroalimentación de la Mano de Obra de la Orden de Trabajo (17.1)
- La Recepción de la Orden de Trabajo (16.11)

Backflush de Entrada de OT (16.12), permite ingresar las entradas de la orden de trabajo sin retroalimentación de la mano de obra.



Backflush Operación Orden de Trabajo (16.19)

Backflush de Operaciones en OT System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400540 ID: 384718 Status Orden Trab: R
Artículo: TT007 SOMBRIOS BAJOS COL.
Operación: 20 EMBALAR St: Q

Fecha Efectiva: 05/31/2006 Turno:
Cuadrilla:
Cant. Comp: 10.0
Centro Trabajo: TCW7
Máquina: EMBALAJE
Departamento: TD002 TELA RASC
Proyect: Blank
Coment:

Backflush de Operaciones en OT System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400540 ID: 384718 Status Orden Trab: R
Artículo: TT007 SOMBRIOS BAJOS COL.
Operación: 20 EMBALAR St: Q

Ind Tmpo: Decimales
Hrs
Cód Pago: REG
Inicio Prep: 0.000
Tiempo/Prep Paro: 0.000 Tiempo Prep:
Inicio Corrida: 0.000
Tiempo/Paro Corr: 0.5 Tmpo Corrid:
Tmpto Paro: 0.000 Causa:

Backflush Operación Orden de Trabajo (16.19)

P

Backflush de Operaciones en OT System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400540 ID: 384718 Status Orden Trab: R
Artículo: TT007 SOMBRIOS BAJOS COL.
Operación: 20 EMBALAR St: Q

Numero articulo	Cnt Abta	Cnt Asig	Cnt Selecc	Para emitir	Cant OP
TMP04	1.0	0.0	1.0	1.0	0.0

Artículo:

Descripción:
Cantidad: UM:
Substituir: Cancel O/P:

Backflush de Operaciones en OT System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400540 ID: 384718 Status Orden Trab: R
Artículo: TT007 SOMBRIOS BAJOS COL.
Operación: 20 EMBALAR St: Q

Entradas de Orden de Trabajo

Observs:
Cant Abierta: 0.0 UM: KG Lot/Ser: L
Batch: Num auto lotes:
Cantidad: Almacén:
UM: Ubicación:
Conversión: Lote/Serie:
Cnt Desperd: Referencia:
UM: Entrada Múltiple:
Conversión UM: Cmb Atributos:
Total Unidades:



Cierre Contable

Orden de Trabajo



Cierre Contable Orden de Trabajo

- Estatus de la Orden debe ser C
- Ultimo paso del ciclo de vida de la Orden de Trabajo.
- Registra la mano de obra estándar y el indirecto-variable en la cantidad completada de orden de trabajo.
- Variaciones




Cierre Contable Orden de Trabajo (16.21)

Cierre Contable Orden de Trabajo System Domain (cop)

Orden Trabajo:	400371	A:	400371
ID:		A:	
Artículo:		A:	
Almacén:	B100	A:	B100
Proyect:		A:	
OV/Trb:		A:	
Fecha Efectiva:	12/12/2005		
Impr Detalle Cuenta:	<input checked="" type="checkbox"/>		
Imprimir Resumen CG:	<input type="checkbox"/>		

Salida: printer
ID Batch:



Listas orden de trabajo/rutas

Mnto Listas orden de Trabajo (16.13.1)

MNTO Lista de Orden de Trabajo System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400531 ID: 383173

Numero articulo: UP002 PAPEL HIGIENICO 14GR

Status: RELEASED

Artículo Componente: UM005 ARCHIVO BLANCO

Operación: 10

Cnt Requerd: 16.0 Cnt por Unid: 1.5625

Cantidad Asignada: 0.0 Costo Unitario: 0.00

Cantidad Seleccionada: 0.0

Detalle Asignaciones:

Cantidad Sacada: 15.625

Almacén: B100

Ubicación: UMP001

Parte Crítica:

Fecha Salida: 05/23/2006

Entregar A:

Permite modificar manualmente la lista de materiales para una orden de trabajo específica

Mnto. Rutas Orden de Trabajo (16.13.13)

MNTO Rutas Orden de Trabajo System Domain (cop) ? i [Print] [Close]

Orden Trabajo: 400531 ID: 383173
Numero articulo: UP002 PAPEL HIGIENICO 14GR
Operación: 10
Operación Estándar: 100-4
Descripción Operación: CONVERTIR EN PAPEL
Centro Trabajo: CW6 Máquina: Maq. Papelera 2

Cant Ord: 10.0	Tmpo Prep Estd: 0.0	Tpo Prep: 0.0
Cant TEP: 10.0	Tmpo Corr Estd: 0.001336	Tpo Cda: 0.0
Corr Complet: 10.0		
Completo Sub: 0.0	Tpo Mov: 0.0	Máquinas por Op: 1
Cnt Rechaz: 0.0	Cola: 0.0	St: C
Cnt Retrab: 0.0	Tiempo Espera: 0.0	
	Costo Subcontrato: 0.00	
Inicio: 05/23/2006	Cuadrilla Prep: 0.00	Cód Herram:
Vencido: 05/23/2006	Cuad Crr: 0.00	Proveedor:
	Unid Traslape: 0	Rend: 100.0%

Permite modificar manualmente la rutas para una orden de trabajo especifica





ORDENES DE TRABAJO SUBCONTRATO



OPERACIONES SUBCONTRATADAS

MNTO Rutas System Domain (cop) ? i ↻ x

Código Ruta: B2 B2

Operación: 20 Fecha de inicio: Fch Finl:

Operación Estándar:

Centro Trabajo: AZU

Máquina:

Descripción: SUB

Máquinas por Operación: 1 Operación de Control:

Unid Traslape: 0 **TE Subcontrato: 2**

Tmpo Cola: 0.0 Cuadrilla Prep: 0.00

Tiempo Espera: 0.0 Cuad Crr: 1.00

Tiempo Preparación: 0.0 Cód Herram:

Tiempo de Ejecución: 0.0 Proveedor:

Tiempo de Mov: 0.0 Valor Inventario: 0.00

Fecha de inicio: **Costo Subcontrato: 0.10**

Fch Finl: Comentarios:

Porcentaje de Rendimiento: 100.00%

← →

PROCESO OPERACIONES SUBCONTRADAS

Creación de la Orden de trabajo (16.1)



Liberación de la Orden de Trabajo (16.6)



Salida de Componentes (16.10)



Creación de la Orden de Compra (5.7) TIPO S



Recepción de la Orden de compras (5.13.1)



Entrada de Orden de Trabajo(16.11)



Cierre Contable Orden de Trabajo (16.21)



PROCESO OPERACIONES SUBCONTRADAS

MNTO Orden de Compra (OC) System Domain (cop)

Orden Compra: PO1530 Proveedo: t00003 Fmto Ptd S/M: Solo

Ln	Almacén	Req	Numero articulo	Cant Ord	UM	Costo Unit	% Desc
1	g100		000005	10.0	KG	1500.00	0.00%

Cnt Recibida: 0.0
Cant a Lib: 0.0
Lote Unico:
Ubicación: insp
Revisión:
Status:
Artículo Prov:
Fabricante:

Orden Trabajo:
ID:
Operación: 0
Tipo Subcontrato:
Lote/Serie:

Int CR: 0.00
Proyect:
Tipo: S
Travable:
Spec Req:
Cmnts:
Conversión UM: 1.0000
Cantidad UM Stock: 10.0 KG

Tipo S



PROCESO OPERACIONES SUBCONTRADAS

Recepciones Ordenes de Compra System Domain (cop)

Orden: PO1531 Proveedor: t00003 Status: Funda Emp:

Ln	Numero articulo	UM	Cnt Abta	UM	Cantidad Rec	UM	Proyect	Vencido	T
1	C002	MT	100.0	MT	100.0	MT		03/15/2007	S

Lín.: Ubi:
Cantidad:
Cant Empaq:
Cancel O/P:
Artículo:
Artículo Prov:

¿Es correcta toda la información?

yes no

Entrada Múltiple:
Cmnts:

Cmb Atributo:

PROCESO OPERACIONES SUBCONTRADAS

Recepciones Ordenes de Compra System Domain (cop) ? i [icon] x


Orden: PO1531 Proveedor: t00003 Status: Funda Emp:

← →

Lín.:	UM:	Almacén:	Ubi:
Cantidad:	ID:	Lot/Ser:	
Cant Empaq:	Operac:	Ref:	
Cancel O/P: <input type="checkbox"/>		Lote Proveedor:	
Artículo:		Entrada Múltiple: <input type="checkbox"/>	Cmb Atributo: <input type="checkbox"/>
Artículo Prov:		Cmnts: <input type="checkbox"/>	

Agregar Liga

AVISO: No más operaciones encontradas para orden SO81290.1.



Funciones Adicionales



Dividir Orden de Trabajo

- Partir una orden de trabajo.
- Cantidad a partir.
- Operación donde se va a partir la orden.
- Cuando hay escasez de materiales.

Dividir Orden de Trabajo

- **Cantidad a Dividir**
 - Componentes de la orden de trabajo deben ser divididos.
 - Lista de Selección debe ser cancelada

Dividir Orden de Trabajo (16.9)

- Dos ordenes con el mismo Número pero con diferente ID.

Dividir Orden de Trabajo

System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400371 ID: 377574

Numero articulo: UT003 PAPEL KRAFT 90*50

Status Orden Trab: R Batch:

Tipo:

Cantidad Ordenada: 50.0

Cantidad completada: 0.0

Dividir Cobro O:

Cantidad a Dividir:

Nueva ID:

Operación: 10

Convertir en papel

Cantidad Ordenada: 50.0

Cant TEP: 50.0

Cantidad completada: 0.0

Blanco p/Sig ID Automática

Nuevo Batch:

Si, los componentes también se dividen



Consultas y Reportes

Ordenes de Trabajo



Consulta Orden de Trabajo

- Artículo.
- Almacén donde se va a producir.
- Número de la orden de trabajo.
- Cantidad a producir.
- Estado de la orden.

Consulta Orden de Trabajo

- Consulta Orden de Trabajo (16.2)

16.2 Explorar Orden de Trabajo (OT) (wobr003.p) [System Domain] 12/12/05 14:57

Numero articulo	Almacén	Orden Trabajo	ID	Cantidad Abta	Vencido	OV/Trb	Status
UT100	U2000	400349	372374	0.0	11/14/05		C
UT100	U2000	11080002	372083	3,532.0	11/15/05		F
UT100	U2000	11080003	372084	1,252.0	11/28/05		P
UT100	U2000	11080004	372085	1,125.0	12/05/05		P
UT100	U2000	11080005	372086	1,125.0	12/12/05		P
UT100	U2000	11080006	372087	1,125.0	12/19/05		P
UT100	U2000	11080007	372088	1,125.0	12/26/05		P
UT100	U2000	11080008	372089	600.0	01/02/06		P
UT100	U2000	11080009	372090	600.0	01/09/06		P
UT100	U2000	11080010	372091	600.0	01/16/06		P
UT100	U2000	11080011	372092	600.0	01/23/06		P
UT100	U2000	11080012	372093	600.0	01/30/06		P
UT100	U2000	11080013	372094	950.0	02/06/06		P
UT100	U2000	11080014	372095	950.0	02/13/06		P
UT100	U2000	11080015	372096	950.0	02/20/06		P
UT100	U2000	11140010	372283	950.0	02/27/06		P
UT100	U2000	11140011	372284	1,125.0	03/06/06		P
UT100	U2000	11140012	372285	1,125.0	03/13/06		P
UT100	U2000	11140013	372286	1,125.0	03/20/06		P
UT100	U2000	11140014	372287	1,125.0	03/27/06		P
UT100	U2000	11140015	372288	1,125.0	04/03/06		P
UT100	U2000	11140016	372289	1,125.0	04/10/06		P
UT100	U2000	11140035	372344	1,125.0	04/17/06		P
UT100	U2000	11140042	372358	1,125.0	04/24/06		P

Reporte OT por Artículo/Orden

- Orden de Trabajo por Artículo/Orden (16.3.1/16.3.2)
- Número de la orden de trabajo.
- Artículo a fabricar.
- Cantidad completada/Rechazada/Abierta.
- Fecha de la orden y de la liberación.
- Fecha de Vencimiento
- Estado de la orden de trabajo.



Reporte OT por Artículo/Orden

REP Orden de Trabajo por Orden System Domain (cop)

Orden Trabajo: A:

Almacén: A:

Artículo: UT003 A: UT003

Batch: A:

Fcha Liberac: A:

Vencido: A:

OV/Trb: A:

ID: A:

Proveedor:

Status:

woworp.p 2+ 16.3.1 REP Orden de Trabajo por Orden F
 Pág: 1 System Domain Tie

Ord Trbj Batch	ID	Numero articulo	Cant. Comp	Cnt Rechazad	Cnt Abta	Fch Ord Fch Lib	Vencido	OV/Trb
12060569	377560	UT003 PAPEL KRAFT 90*50	0.0	0.0	2,000.0	12/05/05 12/06/05	12/06/05	
400371	377574	UT003 PAPEL KRAFT 90*50	0.0	0.0	50.0	12/12/05 12/12/05	12/12/05	
400371	377575	UT003 PAPEL KRAFT 90*50	0.0	0.0	0.0	12/12/05 12/12/05	12/12/05	

Fin de Reporte

Reporte Estado Orden de Trabajo

- Reporte Estado de la Orden (16.3.3)
- Componentes.
 - Cantidad requerida
 - Cantidad Asignada
 - Cantidad Seleccionada
 - Cantidad enviada
 - Fecha de envío de los componentes.

Reporte Estado Orden de Trabajo

REP Status Orden de Trabajo System Domain (cop)

Orden Trabajo: A:

Almacén: A:

Artículo: UT003 A: UT003

Batch: A:

Vencido: A:

ID:

Ventas/Trabajo:

Proveedor:

Status:

Impr Detalle Lista Orden Tra:

Impr Detalle Ruta:

Corte Página en OT:

woworp02.p 1+ 16.3.3 REP Status Orden de Trabajo Fecha: 1
 Pág: 2 System Domain Tiempo: 1

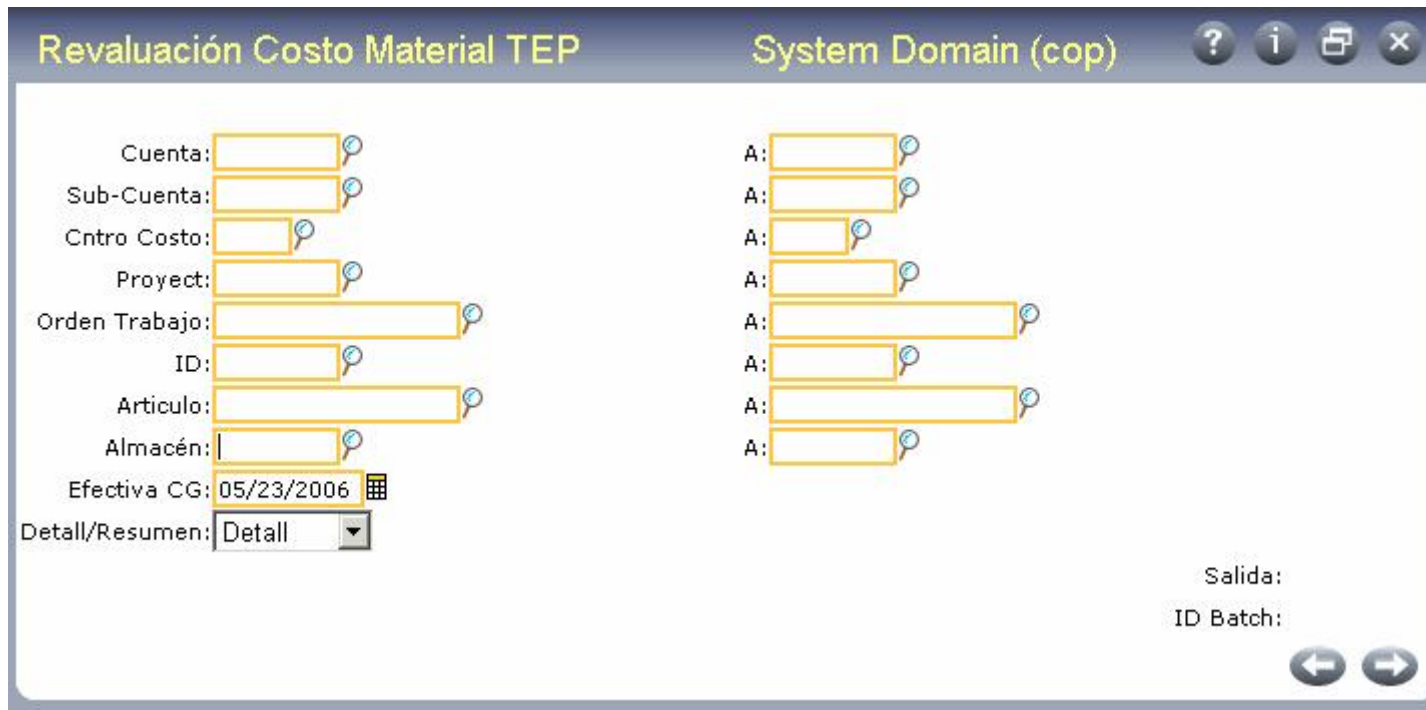
Orden Trabajo: 400371 ID: 377574 Batch: Observs:
 Artículo: UT003 OV/Trb: Cant Ord: 50.0 Fecha Orden: 12/12/05
 PAPEL KRAFT 90*50 Cantidad completada: 0.0 Fcha Liberac: 12/12/05
 Status OT: R Proveedor: Cant Rechazad: 0.0 Vencido: 12/12/05
 Recibido por: Fch Recepción: OT cerrada por: Fecha de cierre de OT:

Numero articulo	Cnt Requerd	Cant Asig	Cnt Selecc	Cant Sacada	Cant Abierta	Fch Sal	Entregar A
UM002	55.555556	55.555556	0.0	0.0	55.555556	12/12/05	
DKL							
UM002	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	12/12/05	
DKL							
UM003	0.05	0.0	0.05	0.0	0.05	12/12/05	
RAISABOND							
UM003	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	12/12/05	
RAISABOND							

Rep. Despacho Orden de Trabajo (16.18)

woworp04.p 2+		16.18 REP		Despacho Orden de Trabajo	
Pág: 1				System Domain	
Ctr Trab: TCW17		Máquina: T4TR		RETORCEDORA	
				Almc: T0001	
Numero articulo	Orden Trabajo	Operación	Inicio	Vencido	
TTO17	400527	10	05/22/06	05/22/06	
CORDEL 12-1,18-1,24,1	ID: 382759	RETOCER			
12-5,18-5,24-5,24-10					
woworp04.p 2+		16.18 REP		Despacho Orden de Trabajo	
Pág: 2				System Domain	
Ctr Trab: TCW19		Máquina:		EMPAQUE	
				Almc: T0001	
Numero articulo	Orden Trabajo	Operación	Inicio	Vencido	
TTO17	400527	20	05/22/06	05/22/06	
CORDEL 12-1,18-1,24,1	ID: 382759	EMPACAR			
12-5,18-5,24-5,24-10					

Revaluación Costo Material TEP (16.22)



Se revalúa las ordenes de trabajo abiertas cuando:

- Los costos estándar se modifican después de ser liberada la orden de trabajo.
- Se ha realizado procesos de salida de materiales adicionales a trabajos en proceso (TEP)

Reporte Historial OT

- Reporte Histórico Orden de Trabajo (16.3.6)
- Información de la orden de trabajo.
 - Cantidad ordenada/completada/rechazada.
 - Fecha Vencimiento /Orden /Liberación
- Información componentes
 - Cantidad requerida/enviada
 - Costo Unitario/Costo Total
- Operaciones
 - Costo Estándar/Costo Actual
 - Indirecto/MO/Subcontratado

Reporte Historial OT



REP Histórico Orden de Trabajo System Domain (cop)

Orden Trabajo: 400494 A: 400494

Almacén: A: Articulo: A: Batch: A: Vencido: A:

ID: Ventas/Trabajo: Proveedor:

Impr Detalle Lsta de Material: Impr Detalle Ruta: Impr Ordenes Co/Sub-Prod: Corte Página en OT:

Salida: scroll ID Batch:

Batch: Observs: Cant Ord: 10.0 Fch Cant Rechazad: 0.0 Fch

PRUEBA Cantidad completada: 10.0 Fch Status OT: C Proveedor: OT cerrada por: nsr Fecha de cie

ibido por: nsr Fch Recepción: 04/26/06

Numero articulo	Descripción	UM	Cnt Requerd	Cant Sac
BT11	COMP. PRUEBA	UN	20.0	

Op	Operación Estándar	Ctr Trab	Cant. Comp	Cnt Reqd Estándar	Tarf Est	Csto
10	CORTAR	BCW	MO: 10.0	10.5	3,447.62	36,200
			Ind-var: 10.0	10.5	2,500.00	26,250
			Subcontr: 0.0	0.0	0.00	0
Total Operación :						62,450
Total Ruta :						62,450
Total Orden Trabajo :						

