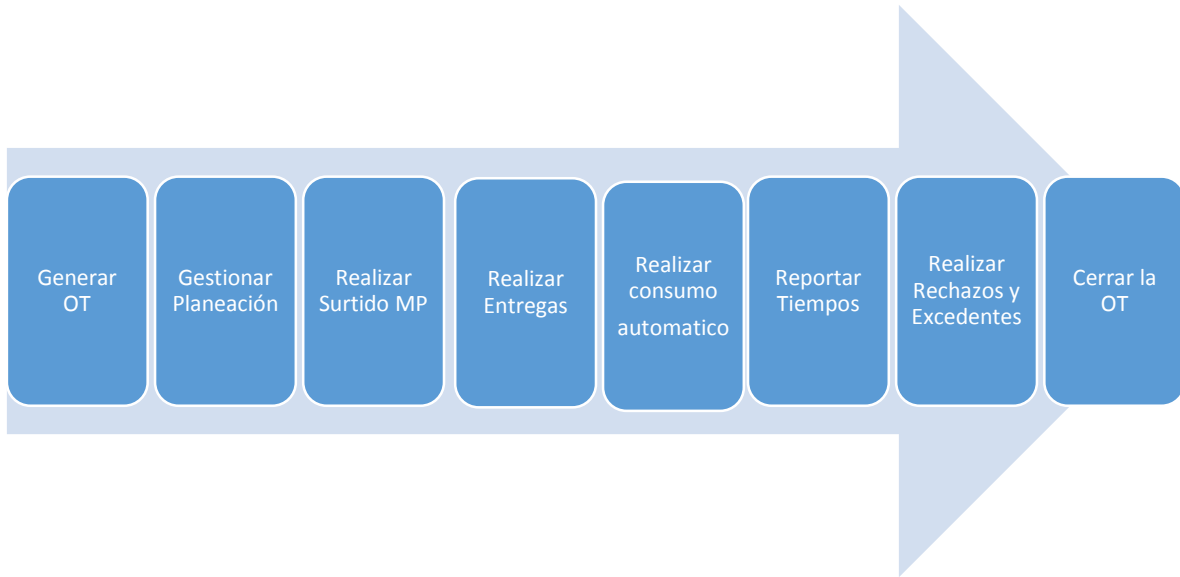
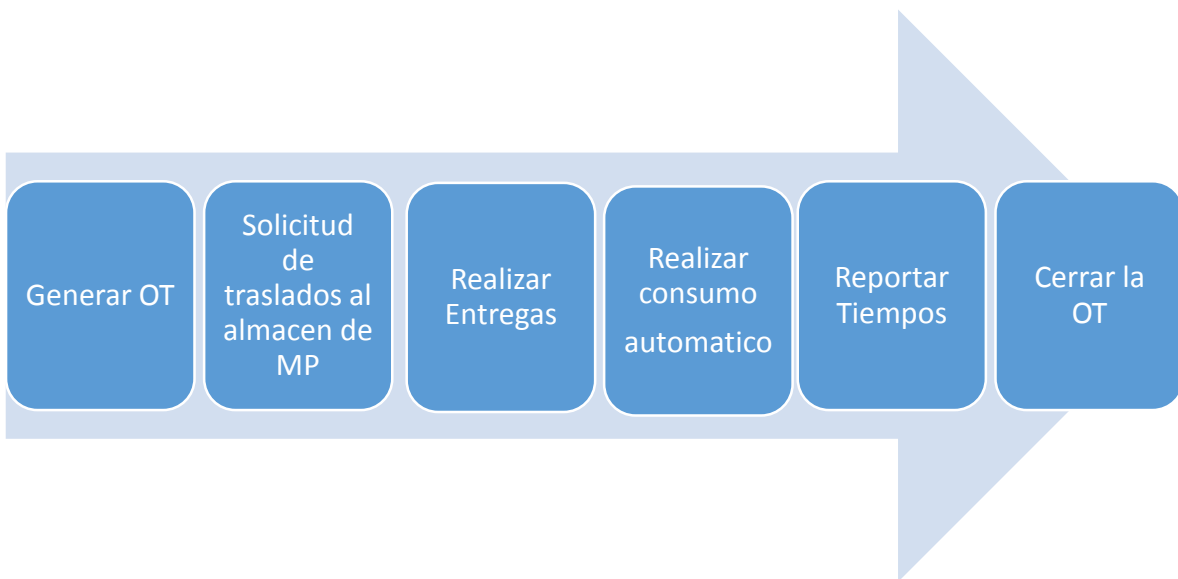


FLUJO DEL PROCESO PRODUCCION BAJO QAD Y RADIO FRECUENCIA

FLUJO PARA PLANTA CONFORMADO



FLUJO PARA PLANTA MADERA



Generar OT: Opción 16.1

Las órdenes de trabajo determinan la cantidad y la fecha de entrega para los artículos fabricados en un almacén. Una OT maneja los siguientes estados:

F (Planificadas en Firme). Ordenes aprobadas, Una lista y una distribución están asociadas con estas órdenes, pero no están congeladas respecto de cambios de ingeniería. Las operaciones están programadas.

A (Asignada). Estado utilizado para liberar la ordenes que se van a gestionar con consumos por radio frecuencia, caso usado en lavaplatos, posteriormente el sistema las pasa a estado "R"

R (Liberada.). Estado que se usa para liberar las ordenes, este estado es usado en la planta de madera, ya que esta planta no gestiona solicitudes de consumos por OT, para la planta de lavaplatos es manejado de forma automática

C (Cerrado.). Esta orden de trabajo ha sido terminada. No pueden registrarse salidas de componentes adicionales. La mano de obra puede seguir siendo informada. Esta orden de trabajo no puede ser borrada hasta que se haya procesado la función Cierre Contable.

Orden Trabajo: 10041344	ID: 10313016
Numero articulo: 1003748	Sistema 4 Gas Vital
Tipo:	
Almacén: mmec	

Cantidad Ordenada:	<input type="text" value="50.0"/>	Fecha Orden:	<input type="text" value="04/12/2014"/>
Cantidad completada:	<input type="text" value="0.0"/>	Vencido:	<input type="text" value="04/12/2014"/>
Cnt Rechazad:	<input type="text" value="0.0"/>		

Status Orden Trab:	<input type="text" value="F"/>	Almacén:	<input type="text" value="mmec"/>
Familia TOC:	<input type="text"/>	Código Ruta:	<input type="text" value="RLAV12"/>
Responsable:	<input type="text" value="INSTIMTS"/>	LDM/Cód Fórmula:	<input type="text"/>
% Rendimiento:	<input type="text" value="100.00%"/>		
Ventas/Trabajo:	<input type="text"/>		
Observs:	<input type="text"/>		
Comentarios:	<input type="checkbox"/>	Postvariaciones en SFC:	<input type="checkbox"/>

Liberar OT Opción 12.17.47

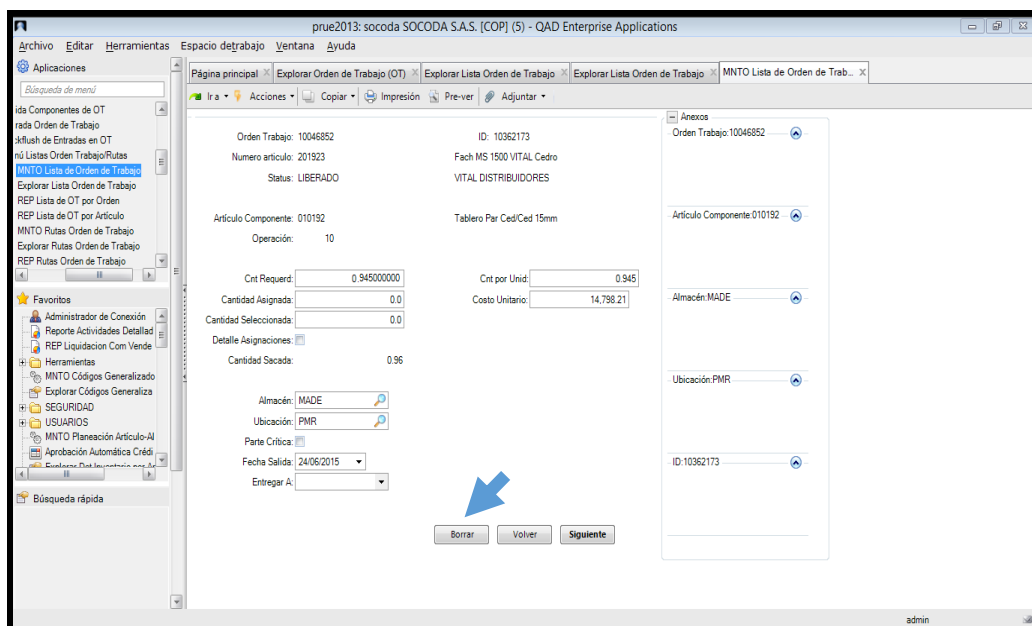
Se debe ingresar el Nro de la OT, ID y el estado al cual se desea liberar, todas las plantas liberan a estado R menos la planta de conformado que debe liberar a estado A para poder gestionar los materiales.

Mantenimiento status orden de trabajo

OT: ID: Status:

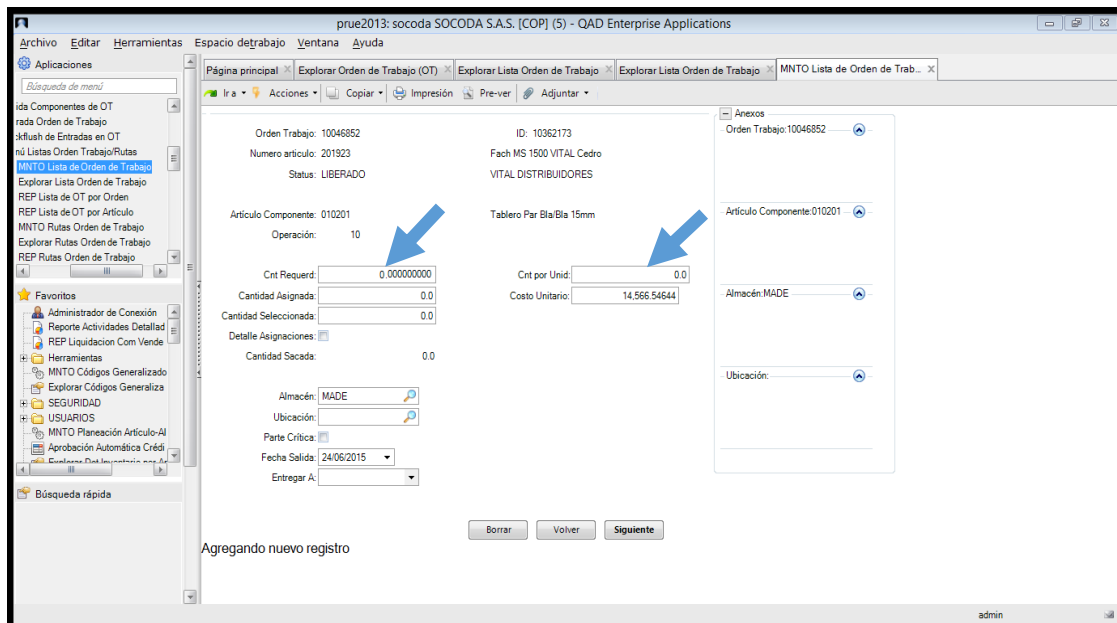
Quando por algún motivo se necesite modificar la lista de la orden de trabajo se debe hacer por la opción 16.13.1

Por esta opción podemos retirar un componente que no se necesita para la OT, se busca el componente a retirar y se le da la opción de borrar.



También podemos adicionar un nuevo componente, se debe tener en cuenta que para adicionar el nuevo componente es indispensable colocar el código del artículo, la cantidad requerida (es la cantidad por unidad multiplicada por el número de unidades) y la cantidad por unidad y luego darle siguiente.

Si por algún motivo van a modificar la cantidad requerida también deben modificar la cantidad por unidad, siempre se debe guardar la relación entre las dos medidas



Gestionar Planeación. Opción 12.17.43

Para que una orden pueda ser gestionada debe estar en estado A. Mediante este proceso se analizan los materiales necesarios para la producción, si todos los materiales están en inventario la orden puede ser enviada a proceso de surtido ejecutando nuevamente el proceso pero activando el botón de actualizar, caso contrario si algún producto no tiene disponibilidad suficiente o sea cantidad falta (en el reporte) mayor que cero se debe devolver la orden a estado "F" o disminuir las cantidades a producir para poder volver a ejecutar el proceso.

Al terminar este proceso se genera la información automáticamente para los productos que deban ser surtidos por el almacén de Materia Prima (ejecutados en las Radio Frecuencias), adicional se trasladan los productos que no son surtidos por el almacén de materia prima identificados con número de operación en la estructura de productos.

Surtir OT. Por Radio Frecuencia

Las órdenes que en la estructura del producto tienen un orden de operación en balnco, las surten directamente el almacén de Materia Prima con la excepción de las láminas (que se encuentran en excepciones opción 12.17.45), para realiza este surtido se debe:

Por la opción de Surtir en RF se debe seleccionar si se desea surtir por OT o por Artículo, la opción de por artículos hace más eficiente el proceso de surtido y es el más recomendado, surtir por OT es importante cuando se necesite específicamente una orden.

El sistema muestra por ubicación cada una de los artículos y las cantidades que se requieren para cada orden de trabajo, se debe ingresar cantidad surtida de cada producto.

Cuando se termine el proceso de surtido debemos seleccionar la opción de Generar, lo cual traslada el inventario del almacén de materia prima a una ubicación específica de la planta (surtlv en el caso de MMEC)

Una vez realizado el traslado automático se cambia el estado de la orden a "R" que significa liberada (en planta)

Para el surtido de las láminas se procede de la siguiente forma:

La lámina se debe solicitar al almacén de Materia Prima para que hagan el traslado a la ubicación de productos intermedios de la planta

El proceso de Surtido lo hace la planta, ingresando por OT la cantidad de lámina que se usó en la orden y el lote específico

Se realiza el proceso de Generación del surtido, el cual va a trasladar en forma automática la lámina de la ubicación intermedia a la ubicación de surtido de la planta.

Consumir OT : Por Radio Frecuencia o por la opción 16.10

Para realizar el proceso de consumo a la orden de trabajo (descarga el inventario y lo lleva a inventario en proceso a la orden) debemos

Por Radio Frecuencia

La radio frecuencia realiza el **proceso de consumo en el momento de la entregar (consumo backflush), por la opción Recibir se despliegan las referencias y las cantidades** que son necesaria para la producción de la OT, por esta opción se confirma la recepción de la mercancía entregada por el almacén de materia prima y que deben entregar por parte de la planta.

Por QAD opción 16.10

O/T: 10041317	ID: 10311538	Op:	Efectiva: 04/12/2014
Artículo: 1003748	Status: A		Salida Asig: <input type="checkbox"/>
Sistema 4 Gas Vital			Sal Seleccionada: <input checked="" type="checkbox"/>

Numero artículo	Cnt Abta	Cant Asig	Cnt Selecc	Para emitir	Cant OP
010606	600.0	600.0	0.0	0.0	600.0
010610	600.0	600.0	0.0	0.0	600.0
010709	200.0	200.0	0.0	0.0	200.0
010712	200.0	200.0	0.0	0.0	200.0
010737	800.0	800.0	0.0	0.0	800.0

Artículo: <input type="text"/>	Op: <input type="text"/>	Almacén:	Ubi:
Descripción:		Lote/Serie:	
Cantidad:	UM:	Referencia:	
Substituir: <input type="checkbox"/>	Cancel O/P: <input type="checkbox"/>	Entrada Múltiple: <input type="checkbox"/>	

Entrega de Producto a la OT

Este proceso realiza dos operaciones, la primera es realizar la entrega de producto para ser trasladado al centro de distribución ósea descarga producto en Proceso de la OT y genera las unidades de Producto, y la segunda operación es realizar el consumo de los artículos backflush cuando se realiza por Radio Frecuencia, para poder entregar un producto es condición indispensable que exista en el inventario a consumir de todos los componentes, en caso contrario no se realiza la entrega.

Por Radio Frecuencia

<input type="button" value="Inicio"/> <input type="button" value="Entregas"/> <input type="button" value="Distribuir"/> <input type="button" value="Cerrar Sesión"/>		
OT	ID	Almacen
<input type="text" value="10033331"/>	<input type="text" value="10238021"/>	<input type="text" value="MMEC"/>
Artículo: 231357	Descripción: M.Vital 1,22x0,5 I.LisoC	Ubicación: <input type="text" value="PBL"/>
Ordenada: 200	Abierta: 190	Rechazada: 0
Completada: 10	Um: ud	
Entregar:	<input type="text" value="2"/>	
<input type="button" value="Entregar"/>		


Por QAD opción 16.11

Orden Trabajo: 10041317	ID: 10311538	Efectiva: 04/12/2014
Observs:		Batch:
Artículo: 1003748		Control Lote/Serie: UM: ud
Descripción: Sistema 4 Gas Vital		Status OT: A
Cant Abierta: 200.0		Num auto lotes: <input type="checkbox"/>
Cantidad: <input type="text" value="0.000000000"/>		Almacén: <input type="text" value="MMEC"/>
UM: <input type="text" value="ud"/>		Ubicación: <input type="text"/>
Conversión: <input type="text" value="1.0000"/>		Lote/Serie: <input type="text"/>
Cnt Desperd: <input type="text" value="0.0"/>		Referencia: <input type="text"/>
UM: <input type="text" value="ud"/>		Entrada Múltiple: <input type="checkbox"/>
Conversión UM: <input type="text" value="1.0000"/>		Definir Atributos: <input type="checkbox"/>
		Total Unidades: 0.0
Observs:		
Cerr: <input type="checkbox"/>		

Reportar tiempos por OT. Opción 17.1

Proceso realizado automáticamente para todas las entregas del día

Reportar Rechazos por OT: Opción 16.11

Orden Trabajo:	<input type="text"/>	ID:	<input type="text"/>	Efectiva:	05/12/2014	▼
Observs:		Batch:				
Artículo:		Control Lote/Serie:		UM:		
Descripción:		Status OT:				
Cant Abierta:		Num auto lotes:	<input type="checkbox"/>			
Cantidad:		Almacén:				
UM:		Ubicación:				
Conversión:		Lote/Serie:				
Cnt Desperd:		Referencia:				
UM:		Entrada Múltiple:	<input type="checkbox"/>			
Conversión UM:		Definir Atributos:	<input type="checkbox"/>			
		Total Unidades:				
Observs:						
Cerr:	<input type="checkbox"/>					

En el 17.1 se reportan el tiempo a las unidades rechazadas en las operaciones que paso el producto antes de ser rechazado.

prue2013: socoda SOCODA S.A.S. [COP] (3) - QAD Enterprise Applications

Archivo Editar Herramientas Espacio de trabajo Ventana Ayuda

Aplicaciones

16.2 Explorar Orden de Trabajo (OT)
 16.21 Cierre Contable Orden de Trabajo
 16.22 Revaluación Costo Material TEP
 16.23 Borrar/Archivar Orden de Trabajo
 16.24 Control ordenes de trabajo
 16.25.1 Borrar MFWORLA qad_wiki huérfano
 16.25.2 Copiar Costo Subcon a Ruta OT
 16.25.15 Utilería Inicializ Ruta Real OT
 16.25.30 Generar Plano Elemental SOC
 1.22.16.2 CONS Autoridad Controlada
 2.16.2 Explorar tiempo tránsito entrega
 3.16.2 Crear Masiva de Etiquetas
 3.16.21 Actualizar Saldo de Inventario
 3.16.23 Borrar/Archivar Etiquetas

Favoritos

- Administrador de Conexión
- Reporte Actividades Detalladas
- REP Liquidacion Com Vendedor SOC
- Herramientas
- MNTO Códigos Generalizados
- Explorar Códigos Generalizados
- SEGURIDAD
- USUARIOS
- MNTO Planeación Artículo-Almacén
- Aprobación Automática Crédito OV
- Explorar Det Inventario por Art

Búsqueda rápida

Página principal x Retroalimient MO por Orden Tr... x Explorar Orden de Trabajo (OT) x

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver Adjuntar

Orden Trabajo: 10041224 ID: 10310441
 Operación: 10 Prensable Sist.Gas St:
 Empleado: 1006 Molina Cód Pago:
 Departamento: LAVAPLAT Ctr Trab: PREE-LX Ind Tmpo: HoursMin

Rechazo		
Causa	Cnt Rechazad	Descripción

Rechazo: Retrab: Operación Terminada:
 Mover a Sig Operación: Opers Anteriores Comp:

Inicio Prep: 00:00:00 Tiempo Prep: 00:00:00
 Tiempo Prep Paro: 00:00:00 Tiempo Prep: 0.000
 Inicio Corrida: 00:00:00

Tiempo		
Causa	Cnt Rechazad	Descripción
Tr 07	3.000000000	Rechazo

Volver Siguiete

Anexos
 Orden Trabajo:10041224
 ID:10310441
 Empleado:1006
 Cód Pago:
 Departamento:LAVAPLAT
 Ctr Trab:PREE-LX

admin