

RUTAS Y PROCESOS

QAD ENTERPRISE APPLICATION

OBJETIVOS

- Entender conceptos que se deben tener en cuenta en la configuración de rutas y procesos
- Identificar los campos importantes en el momento de parametrizar las rutas y procesos de los diferentes productos.
- Determinar las diferencias entre las rutas y procesos.

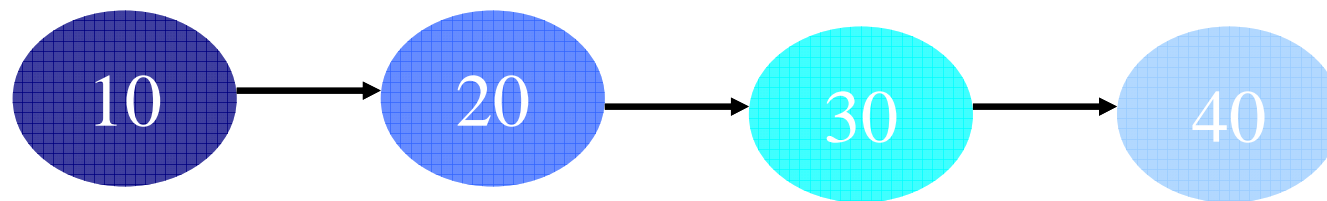
AGENDA

- REQUISITOS PARA LA PARAMETRIZACIÓN:
 - Análisis de la planta
 - Departamentos
 - Centros de Trabajo
- RUTAS/PROCESOS
 - Operaciones Estándar
 - Operaciones Subcontratadas
 - Rutas/Procesos Alternos
 - Reportes
- ROLL- UP
 - Roll-up de tiempo estimado acumulativo

DEFINICIONES

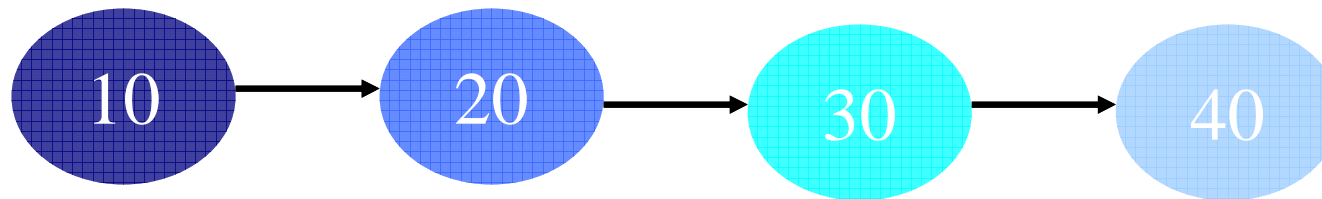
RUTAS

ES LA LISTA DE OPERACIONES Y PASOS QUE SE REQUIEREN PARA MANUFACTURAR UN ARTÍCULO.



PROCESOS

SECUENCIA DE OPERACIONES PARA OBTENER UN PRODUCTO. INFORMACIÓN Y CONTROL EN TÉRMINOS DE BATCH (LOTE).



REQUISITOS PARA LA PARAMETRIZACION

REQUISITOS

- Cómo esta organizada la planta?
- Cómo fabrica sus productos?
- Cómo contabiliza su producción?
- Qué áreas tiene la planta?

- Para establecer la Jerarquía:

- Departamentos
 - Centros de Trabajo
 - Máquinas

CALENDARIO DE PRODUCCION

- Definen la semana de trabajo estándar para un almacén y los centros de trabajo dentro de él.
- Excepciones dentro del calendario normal, horas extras o periodos de paro programados.
- Base para la programación de Manufactura.
- Sistema programa las fechas de vencimiento de las ordenes solo para días de trabajo.

CALENDARIO DE PRODUCCION

- Cada día tiene una capacidad de producción en horas.
- Crear un calendario para la planta, con el centro de trabajo en blanco.
- Crear un calendario para la combinación planta y centro de trabajo, para los centros que determinen.

CALENDARIO DE PRODUCCION

36.2.5 MNTO al Calendario

MNTO al Calendario System Domain (cop)

Almacén:

Centro Trabajo:

Máquina:

| Día Trabajo | Horas |
|-------------|--------------------------|
| Domingo: | <input type="checkbox"/> |
| Lunes: | <input type="checkbox"/> |
| Martes: | <input type="checkbox"/> |
| Miércoles: | <input type="checkbox"/> |
| Jueves: | <input type="checkbox"/> |
| Viernes: | <input type="checkbox"/> |
| Sábado: | <input type="checkbox"/> |

Referencia:

Inicia:

Fin:

Horas Diaria:

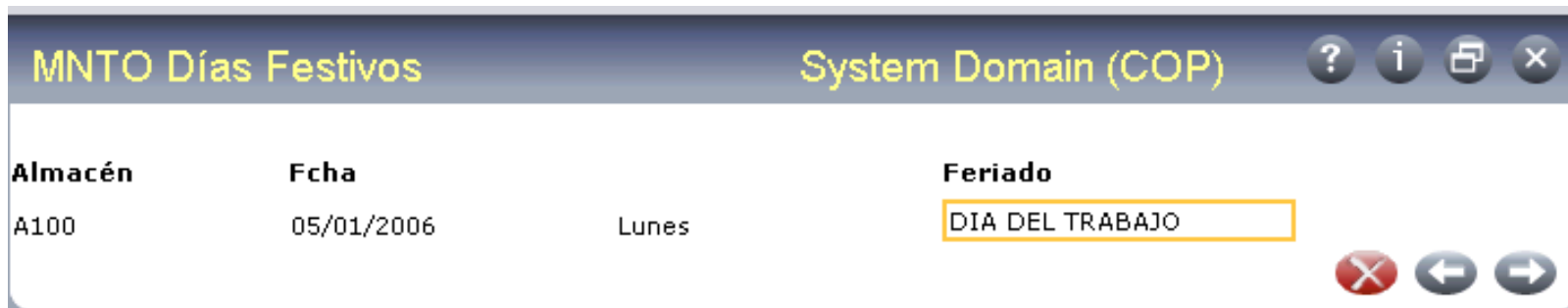
Positivo: Horas Extras

Negativo: Paros

DIAS FESTIVOS

36.2.1 MNTO Días Festivos

- Se ingresan los días festivos para cada almacén o en general para la planta.
- Las Ordenes de Trabajo nunca vencerán en los días festivos



MNTO Días Festivos System Domain (COP)

| Almacén | Fcha | Feriado |
|---------|------------|--------------------------|
| A100 | 05/01/2006 | Lunes DIA DEL TRABAJO |

DEPARTAMENTOS

- Grupos de centros de trabajo similares.
- Usados para organizar información y determinar las cuentas contables.
- Cada Departamento es configurado con una capacidad laboral diaria.
- La capacidad se captura manualmente sumando las capacidades de todos los centros de trabajo y máquinas del Departamento.
- Todos los Centros de Trabajo deben pertenecer a un departamento por lo que mínimo debe existir uno.

DEPARTAMENTOS

14.1 MNTO Departamento

MNTO Departamento System Domain (COP)

Departamento: AD01

Subcuenta Default: Sobreescribir:

Centro Costo Default: 300 Sobreescribir:

Descripción: COMERCIAL

Capacidad MO: 8

| | |
|-------------------------------------|-----|
| Costo Producción: 71010101 | 100 |
| MO: 72010101 | 100 |
| Ind-var: 73010101 | 100 |
| Cuenta Variac Uso MO: 62100102 | 100 |
| Cta Variac Tarif MO: 62100101 | 100 |
| Variación Uso Indir-var: 62100104 | 100 |
| Tsa Variac Indirec-Variab: 62100105 | 100 |

Suma de la capacidad de los Centros de Trabajo
Utilizado por CRP (Planeación de
Requerimientos de Capacidad) para calcular la
capacidad durante un periodo

CENTROS DE TRABAJO

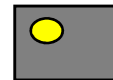
- Es el área de producción con una o más personas/máquinas, los cuales tienen la misma capacidad y tarifa y realizan las mismas tareas específicas.
- Cuentas contables correspondientes al Departamento al que pertenezca.
- Se especifica una máquina, solo si hay más de una máquina en el centro de trabajo.
- Cuando se especifican los Códigos de Máquina, cada operación tiene que ser asignada a una Máquina en particular

CENTROS DE TRABAJO

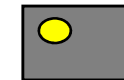
A- Centro de Trabajo



B- Centro de Trabajo - Máquina



CT: EMP
Máq.: 1



CT: EMP
Máq.: 2

C- Centro de Trabajo (Máquinas)



CT: Emp.
10 Máq.

CUANDO SE DIFERENCIAN LOS CENTROS DE TRABAJO :

- Máquinas destinadas a diferentes artículos
- Tasa de producción diferentes
- Tarifas diferentes de mano de obra, alistamiento e indirectos.

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

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

Centro Trabajo: CW1 Máquina:

Descripción:

Departamento: MAQ. PAPELERA 1

Tmpo Cola:

Tiempo Espera:

Máq/Op:

Cuadrilla Prep: Tarifa Prep:

Cuad Crr: Tarifa MO:

Máquinas: Tasa Ind-var MO:

Tarifa IV Máq: Porcent Ind-V MO:

[x] [←] [→]

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

- *Centro de Trabajo*: Código de identificación.
- *Máquina*: Dejar la máquina en blanco si solo hay un tipo de máquina en el centro de trabajo. Si hay múltiples tipos de máquinas, identifíquelas usando el mismo ID del centro.
- *Departamento*: Se debe asignar cada centro de trabajo a un departamento.
- *Descripción*

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

MNTO Centro de Trabajo System Domain (cop)

Centro Trabajo: CW1 Máquina:

Descripción:

Departamento: MAQ. PAPELERA 1

Tmpo Cola:

Tiempo Espera:

Máq/Op:

Cuadrilla Prep: Tarifa Prep:

Cuad Crr: Tarifa MO:

Máquinas: Tasa Ind-var MO:

Tarifa IV Máq: Porcent Ind-V MO:

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

- *Tiempo de Cola:* Tiempo en horas decimales, que gasta normalmente una tarea en este Centro de trabajo antes de que se prepare y procese.
- *Tiempo Espera:* Tiempo en horas decimales, que gasta normalmente una tarea en este centro de trabajo después de que se ha terminado el procesamiento.

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo



Tiempos son independientes de la cantidad que se procese.

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

MNTO Centro de Trabajo System Domain (cop)

Centro Trabajo: CW1 Máquina:

Descripción:

Departamento: MAQ. PAPELERA 1

Tmpo Cola:

Tiempo Espera:

Máq/Op:

Cuadrilla Prep: Tarifa Prep:

Cuad Crr: Tarifa MO:

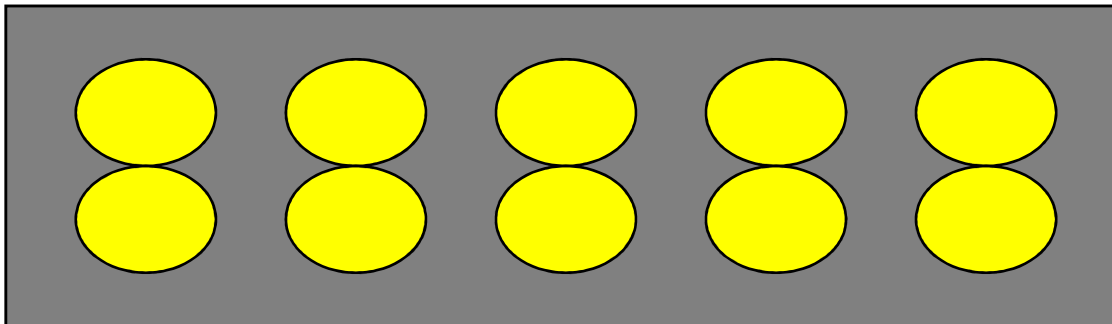
Máquinas: Tasa Ind-var MO:

Tarifa IV Máq: Porcent Ind-V MO:

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

- *Máq/Op*: Número de máquinas que pueden trabajar al mismo tiempo para procesar una operación.
 - Tiempo ejecución/Máq/OP (Programación).
 - Múltiples operadores en una sola máquina.



Máq/Op = 10

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

MNTO Centro de Trabajo System Domain (cop)

Centro Trabajo: CW1 Máquina:

Descripción:

Departamento: MAQ. PAPELERA 1

Tmpo Cola:

Tiempo Espera:

Máq/Op:

Cuadrilla Prep:

Cuad Crr:

Máquinas:

Tarifa IV Máq:

Tarifa Prep:

Tarifa MO:

Tasa Ind-var MO:

Porcent Ind-V MO:

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

- *Cuadrilla Preparación*: Número de personas que se requieren para el alistamiento.
- *Cuadrilla Corrida*: Número de personas requeridas para el funcionamiento.
- *Máquinas*: Número de máquinas o personas en el centro de trabajo.

Capacidad total centro de trabajo = Horas de trabajo * # de máquinas

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

MNTO Centro de Trabajo System Domain (cop)

Centro Trabajo: CW1 Máquina:

Descripción:

Departamento: MAQ. PAPELERA 1

Tmpo Cola:

Tiempo Espera:

Máq/Op:

Cuadrilla Prep:

Cuad Crr:

Máquinas:

Tarifa IV Máq:

Tarifa Prep:

Tarifa MO:

Tasa Ind-var MO:

Porcent Ind-V MO:

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

- *Tarifa Preparación:* Tarifa promedio de mano de obra pagada por hora para el alistamiento del centro de trabajo.
- *Tarifa Mano de Obra:* Tarifa promedio de mano de obra pagada por hora para realizar el proceso de fabricación en este centro de trabajo.
- *Tarifa Indirecto Máquina:* Tarifa de indirecto variable por hora aplicable al tiempo de corrida y alistamiento de máquina en el centro de trabajo.

CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

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

Centro Trabajo: CW1 Máquina:

Descripción:

Departamento: MAQ. PAPELERA 1

Tmpo Cola:

Tiempo Espera:

Máq/Op:

Cuadrilla Prep:

Cuad Crr:

Máquinas:

Tarifa IV Máq:

Tarifa Prep:

Tarifa MO:

Tasa Ind-var MO:

Porcent Ind-V MO:

[X] [←] [→]

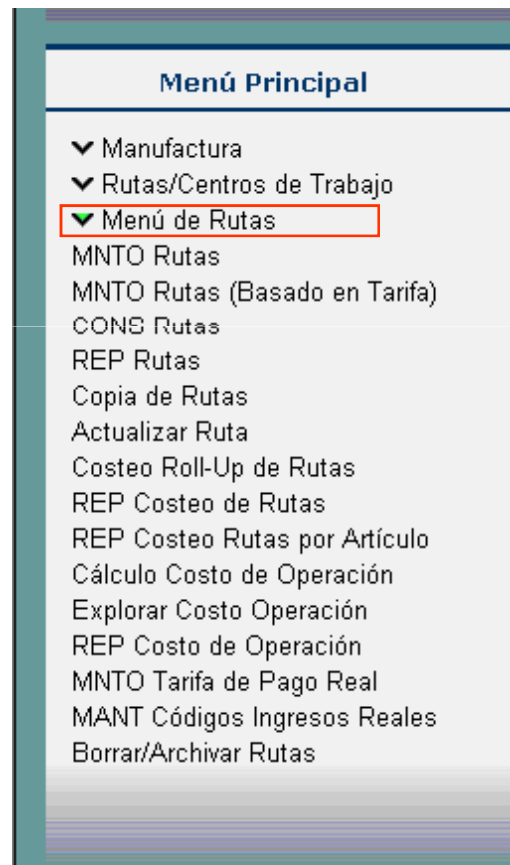
CENTROS DE TRABAJO

14.5 MNTO Centro de Trabajo

- *Tarifa Indirecto Mano Obra:* La tarifa de mano de obra indirecta variable por hora aplicable tanto al tiempo de preparación como de corrida en este centro de trabajo.
- *% Indirecto M.O.:* El porcentaje del costo de mano de obra aplicable tanto al costo de preparación como de corrida en este centro de trabajo.

RUTAS

RUTAS



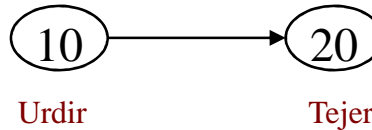
RUTAS

- Codificación.
- ¿Cómo se hace un producto ?
- ¿Cuánto tiempo toma hacerlo ?
- ¿Cuánto podría costar ?
- Número de operaciones.

RUTAS

Rutas / Procesos

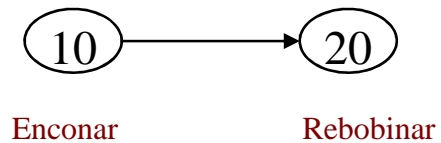
TELA SULZER



EMPAQUE



BOBINAS



El tiempo de corrida en las RUTAS es por unidad
0.5 H por 1 Unidad
O basado en la tarifa
5 un / H

**RUTAS Y PROCESOS
SON UTILIZADOS
PARA EL COSTEO
DE MANO DE OBRA
DEL PRODUCTO**

El tiempo de corrida en los PROCESOS es por lote.
2 Hr por 100 Kg

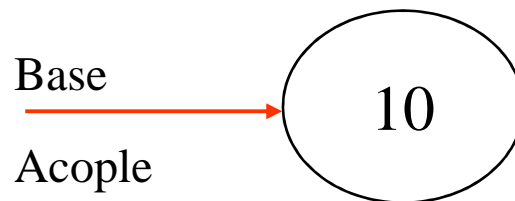
RUTAS

- Cada ruta o proceso consiste en una o más operaciones. Por lo común el Código Ruta es el número de artículo del artículo manufacturado.
- Puede ser diferente para rutas alternas o para rutas o procesos similares en diferentes almacenes.
- El tiempo de ejecución de producción se puede expresar en horas por unidad o en unidades por hora.

RUTAS

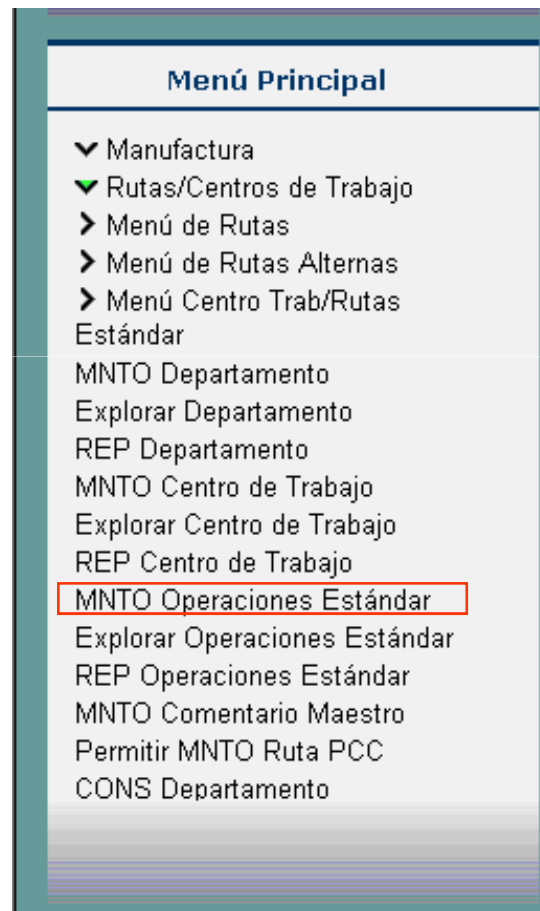
Operaciones

- Cada ruta o proceso incluye una serie de pasos secuenciales que se identifican por el número de la operación.
- Donde se consumen los materiales.
- Tiempos de ejecución.
- Asignación de máquina por operación.



Ensamble
Máq : 1

OPERACION ESTANDAR



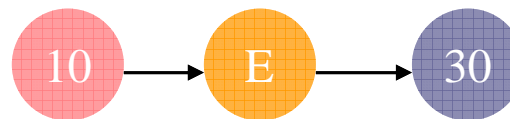
OPERACIÓN ESTANDAR

- Se usa cuando se incluye la misma operación en las rutas de diferentes artículos.
- Cualquier cambio en una operación estándar se verá directamente reflejado en las rutas ingresadas después de éste.

RUTA 1



RUTA 2



OPERACIÓN ESTÁNDAR

14.9 MNTO Operaciones Estándar

MNTO Operaciones Estándar System Domain (cop) ? i [] x

Operación Estándar: 100
Descripción: EMPACAR INDIVIDUAL
Centro Trabajo: 050
Máquina:
Tiempo Preparación: 0.002
Tiempo de Ejecución: 0.0005
Tiempo de Mov: 0.0
Porcentaje de Rendimiento: 100.00%
Cód Herram:
Proveedor:
Operación de Control:
Valor Inventario: 0.00
Costo Subcontrato: 0.00
TE Subcontrato: 0
Unid Traslape: 0
Comentarios:
Aregar

OPERACIÓN ESTANDAR

MNTO Rutas System Domain (cop) ? i [icon] x

Código Ruta: 1001-11 Masa en cuadros

Operación: 10 Fecha de inicio: Fch Finl:

Operación Estándar: 100

Centro Trabajo:

Máquina:

Descripción: EMPACAR INDIVIDUAL EMPAQUE YUPI

Máquinas por Operación: 1 Operación de Control:

Unid Traslape: 0 TE Subcontrato: 0

Tmpo Cola: 0.0 Cuadrilla Prep: 1.00

Tiempo Espera: 0.0 Quad Crr: 15.00

Tiempo Preparación: 0.002 Cód Herram:

Tiempo de Ejecución: 0.0005 Proveedor:

Tiempo de Mov: 0.0 Valor Inventario: 0.00

Fecha de inicio: Costo Subcontrato: 0.00

Fch Finl: Comentarios:

Porcentaje de Rendimiento: 100.00%

← →

Agregar

RUTAS

14.13.1 MNTO Rutas

MNTO Rutas System Domain (cop) ? i [] x

Código Ruta: 1-10013

Operación: 10 Fecha de inicio: Fch Finl:

Operación Estándar:

Centro Trabajo: 1001-50 Cortadoras

Máquina:

Descripción: []

Máquinas por Operación: 1

Unid Traslape: 0

Tmpo Cola: 0.0

Tiempo Espera: 0.0

Tiempo Preparación: 0.0

Tiempo de Ejecución: 0.0

Tiempo de Mov: 0.0

Fecha de inicio: []

Fch Finl: []

Porcentaje de Rendimiento: 100.00%

Operación de Control:

TE Subcontrato: 0

Cuadrilla Prep: 0.00

Cuad Crr: 1.00

Cód Herram: []

Proveedor: []

Valor Inventario: 0.00

Costo Subcontrato: 0.00

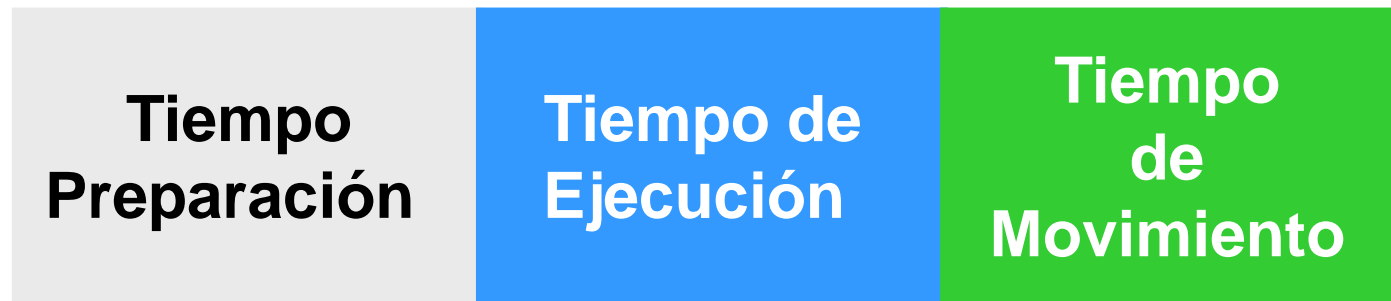
Comentarios: []

[] [] []

Agregar

RUTAS

14.13.1 MNT0 Rutas



Preparación : Tiempo de preparación del centro de trabajo, para realizar la operación.
Tiempo independiente de la cantidad de la orden.

Costo Prepar : Tarifa Prepar CT * Tiempo Preparación.

Ejecución : Tiempo en fabricar una unidad del producto.

Costo MO : Tarifa MO CT * Tiempo Corrida.

Movida : Tiempo que se mueve el trabajo de una operación a la siguiente.
Es independiente de la cantidad de la orden.

RUTAS

14.13.1 MNTO Rutas

MNTO Rutas System Domain (cop) ? i [] x

Código Ruta: 1-10013

Operación: 10 Fecha de inicio: Fch Finl:

Operación Estándar:

Centro Trabajo: 1001-50 Cortadoras

Máquina:

Descripción: []

Máquinas por Operación: 1

Unid Traslape: 0

Tmpo Cola: 0.0

Tiempo Espera: 0.0

Tiempo Preparación: 0.0

Tiempo de Ejecución: 0.0

Tiempo de Mov: 0.0

Fecha de inicio: []

Fch Finl: []

Porcentaje de Rendimiento: 100.00%

Operación de Control:

TE Subcontrato: 0

Cuadrilla Prep: 0.00

Cuad Crr: 1.00

Cód Herram: []

Proveedor: []

Valor Inventario: 0.00

Costo Subcontrato: 0.00

Comentarios: []

[] [] []

RUTAS

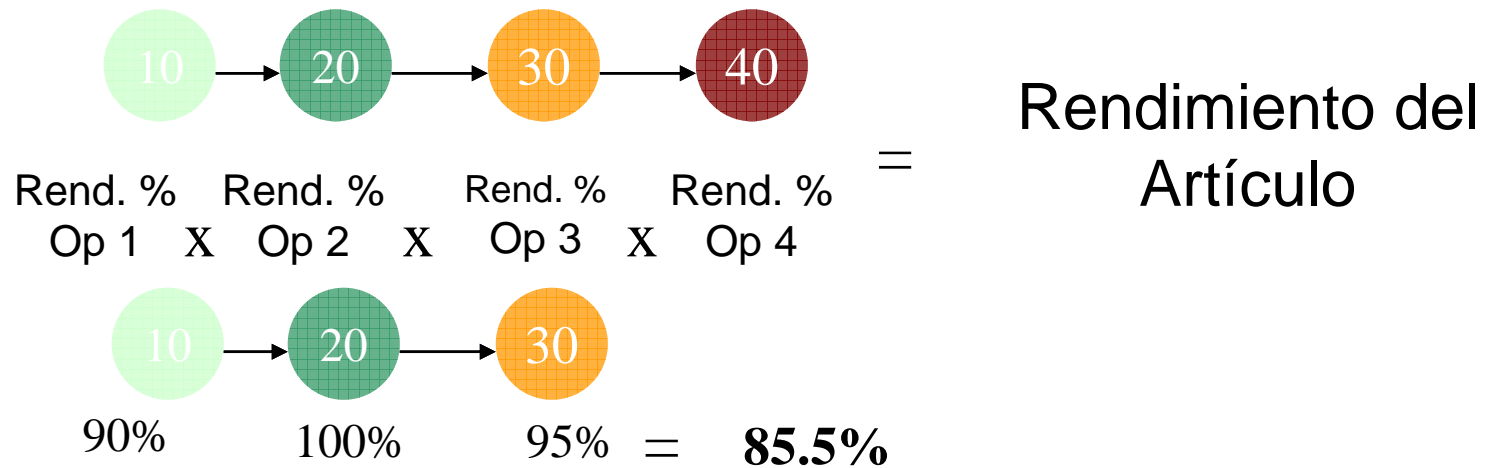
14.13.1 MNTO Rutas

- *Unidades de Traslape:* Número de unidades que deben ser completadas en esta operación antes de que puedan comenzar la siguiente operación.
- *Porcentaje de Rendimiento*
 - Porcentaje de calidad aceptable en una orden de manufactura.
 - Permite calcular los recursos adicionales (Tiempo de Centro de Trabajo y Componentes) que se requieren para fabricar el artículo.

RUTAS

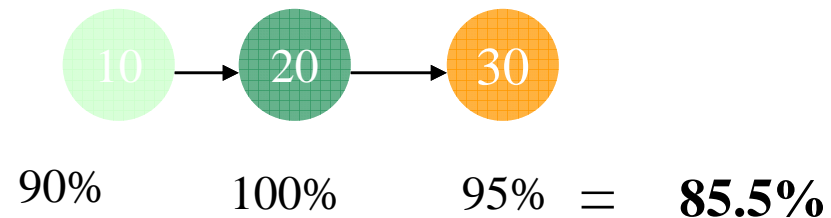
14.13.1 MNTO Rutas

- Rendimiento del Artículo



RUTAS

14.13.1 MNTO Rutas



| Artículo X | 01/10/03 | 01/11//03 | 01/12/03 | 01/13/03 | 01/14/03 |
|----------------------------|----------|-----------|----------|----------|----------|
| Pronóstico | 100 | 200 | 115 | 230 | 300 |
| Requerimientos Adicionales | 16 | 33 | 19 | 37 | 49 |
| Ordenes Planeadas | 116 | 233 | 134 | 267 | 349 |

Ordenes planeadas = (Pronósticos/(Rend. Artículo%))

RUTAS

14.13.1 MNTTO Rutas

- ***Operación de control (milestone):***
 - Especifica si en esta operación se reporta la ejecución haciendo una postdeducción de ésta y todas las operaciones anteriores hasta la pasada operación de control que se tuvo.
 - Permite definir puntos significativos durante el proceso para hacer el reporte.
 - Reporte de costos.

RUTAS

14.13.2 MNTO Rutas (Basado en Tarifa)

MNTO Rutas (Basado en Tarifa) System Domain (cop)

Código Ruta: UT331 BOBINA DE 90 GR * 50 CM

Operación: 10 Fecha de inicio: Fch Finl:

Operación Estándar:

Centro Trabajo: CTW1 Maquina Papelera 1

Máquina:

Descrip: Producir Papel

Máquinas por Operación: 1

Unid Traslape: 0

Tmpo Cola: 0.0

Tiempo Espera: 0.0

Tiempo Preparación: 0.0

Tarifa Producción p/Hora: 5.0

Tiempo de Mov: 0.0

Fecha de inicio: Fch Finl:

Porcentaje de Rendimiento: 100.00%

Operación de Control:

TE Subcontrato: 0

Cuadrilla Prep: 0.00

Cuad Crr: 1.00

Cód Herram:

Proveedor:

Valor Inventario: 0.00

Costo Subcontrato: 0.00

Comentarios:

Cuántas unidades
por hora?

OPERACIONES SUBCONTRATADAS

- Operaciones que son realizadas por un proveedor externo a la compañía
- Se define un Departamento por subcontrato.
- Se define un centro de trabajo para cada tipo de operación de Subcontrato o Proveedor, dejando los costos en cero.

RUTAS

14.13.1 MNTO Rutas

MNTO Rutas System Domain (cop) ? i [] x

Código Ruta: 1-10013

Operación: 10 Fecha de inicio: Fch Finl:

Operación Estándar:

Centro Trabajo: 1001-50 Cortadoras

Máquina:

Descripción: []

Máquinas por Operación: 1 [] Operación de Control:

Unid Traslape: 0 [] TE Subcontrato: 0 []

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: 0.00 []

Fch Finl: [] [] [] [] [] [] Comentarios: []

Porcentaje de Rendimiento: 100.00% []

[] [] []

Agregar

RUTAS

14.13.1 MNT0 Rutas

- *TE de subcontrato*: Número de días que toma el subcontratista en realizar la operación.
- *Proveedor*: Código del Proveedor de la operación subcontratada.
- *Costo de Subcontratación*: Costo por unidad, no por operación, ni por lote.

RUTAS

14.13.1 MNT0 Rutas

MNT0 Rutas System Domain (cop) ? i [] x

Código Ruta: UT003 PAPEL KRAFT 90*50
Operación: 10 Fecha de inicio: Fch Finl:
Operación Estándar:
Centro Trabajo: CW1 Maquina papelera1
Máquina:
Descripción: Convertir en papel
Máquinas por Operación: 1 Operación de Control:
Unid Traslape: 0 TE Subcontrato: 0
Tmpto Cola: 0.0 Cuadrilla Prep: 0.00
Tiempo Espera: 0.0 Cuad Crr: 3.00
Tiempo Preparación: 0.0 Cód Herram: []
Tiempo de Ejecución: 0.000086 Proveedor: []
Tiempo de Mov: 0.0 Valor Inventario: 0.00
Fecha de inicio: [] Costo Subcontrato: 0.00
Fch Finl: [] Comentarios: []
Porcentaje de Rendimiento: 100.00%

Art WIP: [] Mover Sig Operación:
Orden Compra: [] Reporte Autom MO:
Lín.: 0

RUTAS

14.13.1 MNTTO Rutas

- *WIP Art.* El código del artículo que es subcontratado.
- *Orden de Compra:* Número de Orden de compra para la operación subcontratada.
- *Línea:* Línea en la orden para la compra de la operación subcontratada.

RUTAS

14.13.3 CONS Rutas

CONS Rutas System Domain (cop) ? i [Print] [Close]

Código Ruta: TELAR SULZER

Efectiva: Salida: scroll

[Left] [Right]

Código Ruta: TP008 TELAR SULZER Salida: scroll
Efectiva: 11/17/06

| Op | Centro Trabajo | Máquina | Prep | Tiempo Ejec | Movid | Rend |
|----|----------------------|---------|------|-------------|-------|---------|
| 10 | TCW10 URDIDORA | | 0.2 | 0.00015 | 0.0 | 100.00% |
| | URDIR | | | | | |
| 20 | TCW11 TELARES SULZER | | 0.0 | 0.0002 | 0.0 | 100.00% |
| | TEJER TELAR | | | | | |

RUTAS

14.13.6 Copia Rutas

Copia de Rutas System Domain (cop) ? i [icon] x

Código de Ruta Fuente: TOZINETA CONDIMENTAD/
Operación: A:
Código de Ruta - Destino:
Salida: scroll
ID Batch: [left] [right]

```
rwrocp.p 2+          14.13.6 Copia de Rutas          Fcha: 05/08/06
Pág:      1          System Domain                 Tiempo: 14:46:23
```

| Op | Descripción | Ctr Trab | Horas |
|----------------|----------------------|----------|-------------|
| 10 | CONDIMENTAR TOCINETA | 040 | Prep 0.0 |
| | | | Crr 0.00336 |
| | | | Mover 0.0 |
| Fin de Reporte | | | |

RUTAS

Actualizar Rutas

- Si se realizan cambios en las operaciones estándar o en los centros de trabajo, las rutas no se actualizan automáticamente.
- Se actualizan los cambios en las rutas a través de la opción Actualizar Ruta
- **Revisar antes de realizar el cambio, para verificar.**

**DEBE ESTABLECER PARAMETROS DE SEGURIDAD DE
ACCESO PARA EVITAR MODIFICACIÓN POR USUARIOS
NO AUTORIZADOS**

RUTAS

14.13.6 Copia Rutas

Copia de Rutas System Domain (cop) ? i [icon] x

Código de Ruta Fuente: TOZINETA CONDIMENTAD/
Operación: A:
Código de Ruta - Destino: Salida: scroll
ID Batch: [left] [right]

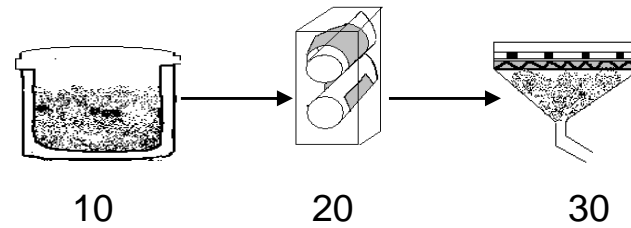
```
rwrocp.p 2+          14.13.6 Copia de Rutas          Fcha: 05/08/06
Pág:      1          System Domain                Tiempo: 14:46:23
```

| Op | Descripción | Ctr Trab | Horas |
|----------------|----------------------|----------|-------------|
| 10 | CONDIMENTAR TOCINETA | 040 | Prep 0.0 |
| | | | Crr 0.00336 |
| | | | Mover 0.0 |
| Fin de Reporte | | | |

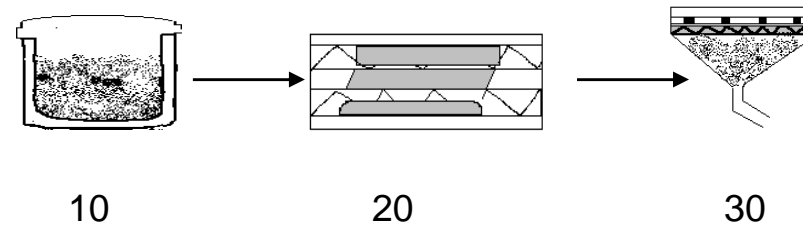
RUTAS ALTERNAS



Ruta Número 1



Ruta Número 2



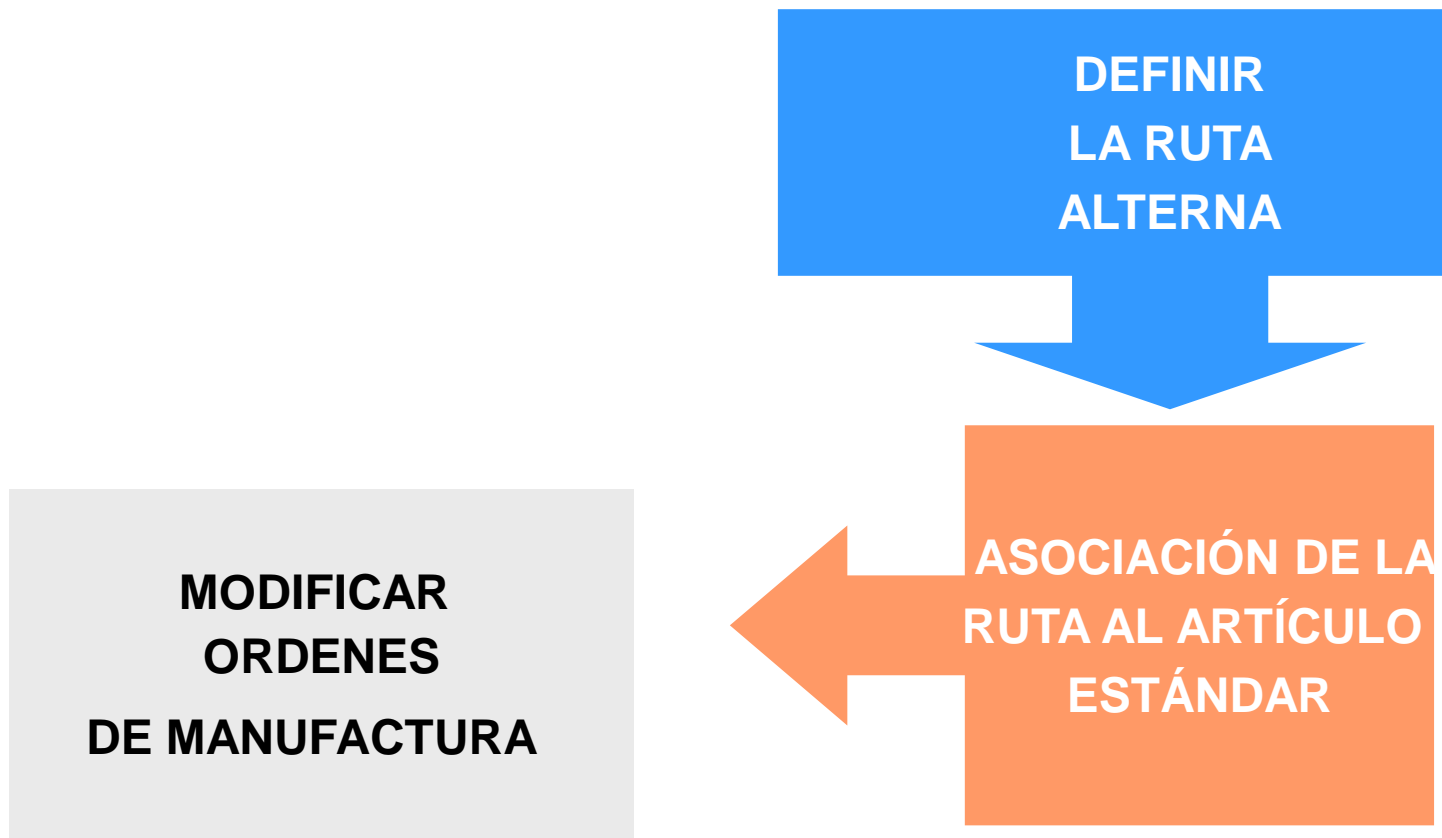
RUTAS ALTERNAS

Rutas Alternas

- Artículo que se puede producir en diferentes centros de trabajo.
- Diferentes operaciones, centros de trabajo, máquinas.
- Mantenimiento Rutas Alternas

RUTAS ALTERNAS

Práctica Rutas Alternas



RUTAS ALTERNAS

Práctica Rutas Alternas

The image shows three SAP windows illustrating the process of defining and assigning alternative routes:

- MNTO Rutas (System Domain (cop))**: Shows the main route configuration for Código Ruta: P0012, Operación: 10. Fields include Centro Trabajo: CW1, Máquina: Convertir en papel, and various time parameters.
- MNTO Rutas Alternas (System Domain (cop))**: Shows the configuration for an alternative route with Numero articulo: UT002, Descripción: PAPEL HIG. NUBE 3, Almacén: B100, and Lista Materiales: UT002.
- MNTO Orden de Trabajo (OT) (System Domain (cop))**: Shows the work order configuration for Orden Trabajo: 400367, ID: 377569, with the alternative route code P0012 assigned.

Callouts and arrows indicate the following steps:

- Define la Ruta (14.13.1)**: Points to the MNTO Rutas window.
- Asigna la ruta alterna (14.15.1)**: Points to the MNTO Rutas Alternas window.
- Asigna el código de la ruta alterna en el MNTO Orden de Trabajo (16.1)**: Points to the MNTO Orden de Trabajo (OT) window.

APLICABILIDAD RUTAS

- Cálculo de cuánto cuesta producir un artículo.
- Tiempo que toma su manufactura.
- Backflush.
- Cálculos de carga por Centro de Trabajo/Dpto.
- Retroalimentación control de piso y/o programas del módulo de repetitiva.

PROCESOS

PROCESOS

- Definición del código.
- ¿Donde es fabricado el artículo ?
- ¿Cómo se realiza?
- ¿Cuánto tiempo toma producirlo ?
- ¿Cuánto podría costar ?

PROCESOS

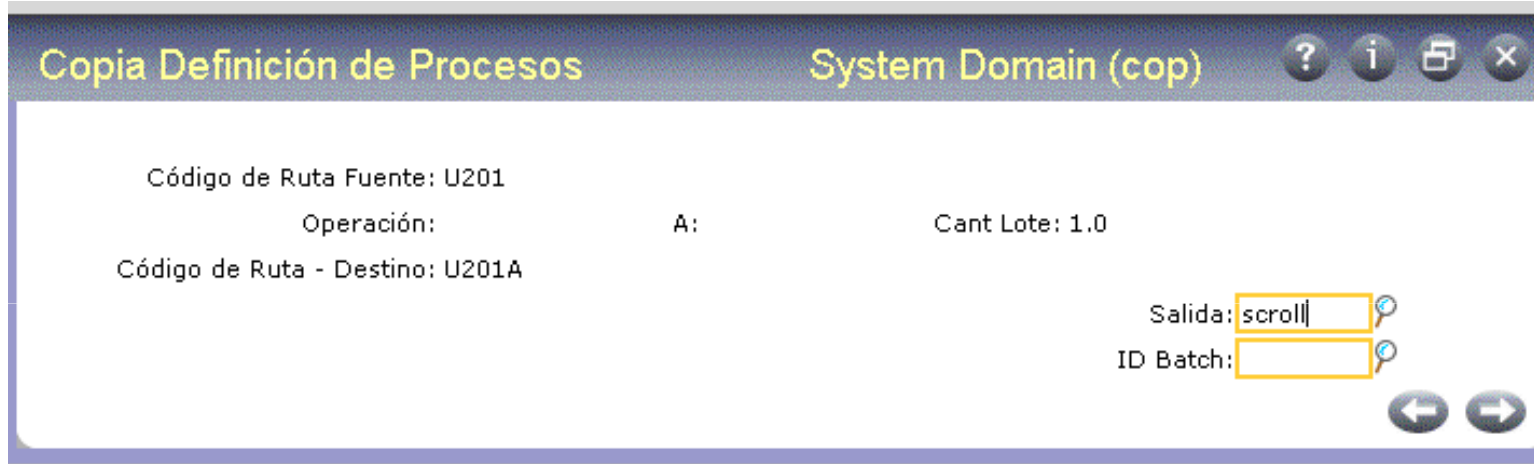
15.13 MNTO Definición de Procesos

MNTO Definición de Procesos System Domain (cop) ? i [] x

| | | |
|-----------------------------------|---|----|
| Código Ruta: UT100 | Papel Higienico Nube Bla | |
| Operación: 10 | Cantidad Lote: 100.0 | PC |
| Fecha de inicio: [] | Fch Finl: | |
| Operación Estándar: U60 | | |
| Centro Trabajo: UCW7 | Rebobinadora de Higiénic | |
| Máquina: | | |
| Descripción: Rebobinado Higiénico | | |
| Máquinas por Operación: 1 | Operación de Control: <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Unid Traslape: 3 | TE Subcontrato: 0 | |
| Tmpo Cola: 0.0 | Cuadrilla Prep: 0.00 | |
| Tiempo Espera: 0.0 | Cuad Crr: 1.00 | |
| Tiempo Preparación: 0.0 | % Rendimiento: 100.00% | |
| Tmpo Crr/Cnt Lote: 1.9637 | Cód Herram: | |
| Tiempo de Mov: 0.0 | Proveedor: | |
| Fecha de inicio: | Costo Subcontrato: 0.00 | |
| Fch Finl: | Comentarios: <input checked="" type="checkbox"/> | |

PROCESOS

15.16 COPIA Definición de Procesos



The screenshot shows a software window titled "Copia Definición de Procesos" with a subtitle "System Domain (cop)". The window contains the following fields and values:

| | | | |
|---------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Código de Ruta Fuente: | U201 | | |
| Operación: | A: | Cant Lote: | 1.0 |
| Código de Ruta - Destino: | U201A | | |
| Salida: | <input type="text" value="scroll"/> | | |
| ID Batch: | <input type="text"/> | | |

At the bottom right of the window, there are two navigation arrows (left and right) and a close button (X).

Permite copiar el proceso de un Código a otro Código, y todas las operaciones deseadas de ese Código.

PROCESOS

15.14 CONS Definición de Procesos

CONS Definición de Procesos System Domain (cop) ? i [] x

Código Ruta:

Efectiva:

Cant Lote: 100.0 PC Salida: SCROLL

← →

```
fmroiq.p 2+ 15.14 CONS Definición de Procesos 12/14/05
```

Código Ruta: UT100 Papel Higienico Nube Bla
Efectiva: 12/14/05
Cant Lote: 100.0 PC Salida: SCROLL

| Op | Centro Trabajo | Inicio | Preparaci | Movid | Subcontrato |
|----|--------------------------|--------|-----------|-------|-------------|
| 10 | UCW7 Rebobinadora de Hig | | 0.0 | 0.0 | 0.00 |
| | Rebobinado Higiénico | | 1.964 | | |
| 20 | UCW8 Corte y Empaque | | 0.0 | 0.0 | 0.00 |
| | Corte y Empaque Higiénic | | 0.56 | | |