

# Programa de gestión modular DUIR

## Producción

### Datos generales

**Operadores.** Catalogación de operadores con precios individuales o por categoría salarial. Se puede fijar sección y/o máquina para cada uno de ellos y admite código de barras para su localización. También se puede asignar nivel de confianza y porcentaje mínimo de la muestra, para el control de calidad.

### Máquinas y secciones

**Escandallos (estructuras de producción).** Permite definir estructuras productivas fijas, por artículos o por número de plano (agrupación de artículos con la misma estructura).

Permite líneas de tipo:

- Fases de trabajo internas: operadores, secciones, máquinas y tiempos de preparación y ejecución.
- Fases de trabajo externas: proveedores y precios pactadas.
- Componentes: consumos reales y mermas o desechos.
- Derivados: productos residuales aprovechables.
- Cargos por fases de trabajo: en porcentaje o importe.
- Cargos globales: en porcentajes o importe y efectuados sobre el coste o sobre el precio de venta (gastos financieros).
- Cálculo de precio de venta: admite porcentaje de margen lineal o inverso y precio manual.

Duir 5.32 #1 Usuario - ASISTENCIA INTEGRAL CRUM									
<b>Cliente</b> 7 PARKER HANNIFIN MANUF.SPAIN,S.L.UNIP. <b>Pedido</b> 4401 <b>Fecha</b> 08/11/2018									
Artículo	P0000045.MARINO.M	CAM ALG REGENT MC MARINO (GD)	Color MARINO	Talla M	Repro	Cantidad pedida (Un)	1	Almacén	
Cliente	7	PARKER HANNIFIN MANUF.SPAIN,S.L.UNIP.				Cantidad pendiente	1	Principal	Resto
Pedido	4401	Entrega 02/01/2019				Existencias	0	556	
						Stock reservado	1	183	
						Stock pendiente de recibir	0	0	
						Stock disponible	-1	373	
Artículo	P0000044.MARINO.L	CAM ALG REGENT MC MARINO (GD)	Color MARINO	Talla L	INICIO	Cantidad pedida (Un)	2	Almacén	
Cliente	7	PARKER HANNIFIN MANUF.SPAIN,S.L.UNIP.				Cantidad pendiente	2	Principal	Resto
Pedido	4401	Entrega 02/01/2019				Existencias	2	673	
						Stock reservado	2	299	
						Stock pendiente de recibir	0	0	
						Stock disponible	0	374	
Artículo	P0000045.MARINO.M	CAM ALG REGENT MC MARINO (GD)	Color MARINO	Talla M	Repro	Cantidad pedida (Un)	1	Almacén	
Cliente	7	PARKER HANNIFIN MANUF.SPAIN,S.L.UNIP.				Cantidad pendiente	1	Principal	Resto
Pedido	4401	Entrega 02/01/2019				Existencias	0	556	
						Stock reservado	1	183	
						Stock pendiente de recibir	0	0	
						Stock disponible	-1	373	
Artículo	P0000040.MARINO.N.42	CAMISA CATA FDI M/CORTA C.2-25	Color MARINO	Talla 42	Repro	Cantidad pedida (Un)	1	Almacén	
Cliente	7	PARKER HANNIFIN MANUF.SPAIN,S.L.UNIP.				Cantidad pendiente	1	Principal	Resto
Pedido	4401	Entrega 02/01/2019				Existencias	0	256	
						Stock reservado	1	30	
						Stock pendiente de recibir	0	0	
						Stock disponible	-1	236	
Artículo	P0000040.MARINO.N.40	CAMISA CATA FDI M/CORTA C.2-25	Color MARINO	Talla 40	Repro	Cantidad pedida (Un)	1	Almacén	
Cliente	7	PARKER HANNIFIN MANUF.SPAIN,S.L.UNIP.				Cantidad pendiente	1	Principal	Resto
Pedido	4401	Entrega 02/01/2019				Existencias	0	119	
						Stock reservado	1	11	
						Stock pendiente de recibir	0	0	
						Stock disponible	-1	108	

Opciones de copia de estructuras y utilización de metacomponentes. Los artículos se utilizan para la sustitución automática en el proceso de creación de órdenes de fabricación, lo que permite el mantenimiento del mínimo de estructuras

Duir 5.32 #1 Usuario - ASISTENCIA INTEGRAL CRUM									
Artículo	P0000078.AZ.10	Pala Polyester 132	Color AZ	Talla 10	Repro	Cantidad pedida (Un)	18	Almacén	
Cliente	3	COMERCIAL QUINR,S.L				Cantidad pendiente	18	Principal	Resto
Pedido	100415	Entrega 06/10/2018				Existencias	3.884	3.757	
Revisión	184	18/10/2018				Stock reservado	18	36	
Revisión	FASE	1				Stock pendiente de recibir	28	0	
						Stock disponible	3.754	3.727	

posibles, con el máximo de operatividad; por ejemplo, se puede sustituir una materia prima en la OF (orden de fabricación), manteniendo la misma estructura para toda una familia de artículos.

La utilización de número de lotes o matrículas y fechas de caducidad identifica el momento de la creación. Al abrir la OF, o a la entrada de cada parte de trabajo, determina si cada unidad debe tener asignada una

matrícula, o si cada parte de trabajo configura un lote competo con su propio stock.

### Utilización de componentes.

Consulta de artículos componentes y ramificación inversa de su utilización en cualquier estructura de producción.

### Órdenes de fabricación

Órdenes de fabricación. El proceso de tratamiento de órdenes de fabricación permite la inserción directa desde escandallos abiertos y/o la manipulación manual para personalizar cada orden.

Realiza el incremento del pendiente de recibir en el artículo en fabricación, así como las reservas en los componentes, hasta la posición de parada o completa, según si la OF es para planificación interna. Estas reservas se realizan en el almacén indicado en la OF o en los almacenes virtuales de proveedores externos, con lo que se crean las necesidades de reaprovisionamiento de éstos mediante órdenes de envío de materiales a los proveedores. El punto de parada indica el lanzamiento de subórdenes de fabricación asociadas a la primera y se utiliza para la interrupción de procesos; por ejemplo, para no permitir entradas de fases posteriores, hasta haber completado la anterior, o definir, sobre la marcha, la asignación de tareas externas en el momento justo.

Permite definir puntos de control de calidad según los niveles de cada operador e incluye porcentaje mínimo de muestra y nivel de confianza. Asimismo, se realiza el cálculo de la fecha de entrega, automático o manual.

Fase de trabajo interna	Empleado	Máquina	Almacén	Ejecución	Precio	Importe	P. C.
MATERIA PRIMA			1000000000000000	1.000	36.710	36.710	
Plegado	ADOPERADOR 2	Máquina 2		0.000000	0.000	0.000	
Soldadura	ADOPERADOR 2	Máquina 2		0.000000	0.000	0.000	
Operación Enfuncal 01 Esterna	CRESA	Máquina 2		0.000000	2.500	2.500	
Administración requerida				0.000	33.000	33.000	
<b>Precio de venta aconsejado 1</b>					<b>35.000</b>	<b>35.710</b>	<b>56.48</b>

Orden de fabricación	Fecha	Artículo	Concepto	Almacén	Unidad	Cantidad	Cantidad acabada	Entrega
02 07/08/2016		0000072 NO 14	Pala Paleador 132		1 un	2,000	0,000	
		PALEO	Fase de Trabajo Interno			2,000	0,000	
		OPER 10	Operación Con Recibo P1 Esterna			2,000	0,000	
05 18/09/2016		0000083 MA 16	Pala Paleador 132 COMESTRUCADO		1 un	2,000	0,000	
07 18/09/2016		0000074 AZ 10	Pala Paleador 132 (especial)		1 un	5,000	0,000	
		PALEO	Fase de Trabajo Interno			5,000	0,000	
		OPER 10	Fase de Trabajo Interno			5,000	0,000	
08 18/09/2016		0000089 BT 16	Pala Paleador 132 POR EMPLEADO		1 un	1,000	0,000	
09 18/09/2016		0000075 AZ 10	Pala Paleador 132 (con dos toses)		1 un	3,000	0,000	
		PALEO	Fase de Trabajo Interno			3,000	0,000	
		OPER 10	Operación Con Recibo P1 Esterna			3,000	0,000	
10 20/09/2016		0000085 AZ 10	Pala Paleador 132 NUEVO DESDE RESURVIES		1 un	6,000	0,000	
11 11/10/2016		0000075 AZ 10	Pala Paleador 132 (con dos toses)		1 un	7,000	0,000	15/10/2016
12 18/10/2016		P000078 AZ 10	Pala Paleador 132		1 un	10,000	0,000	

**Listados.** Permite confeccionar la documentación de las órdenes de fabricación:

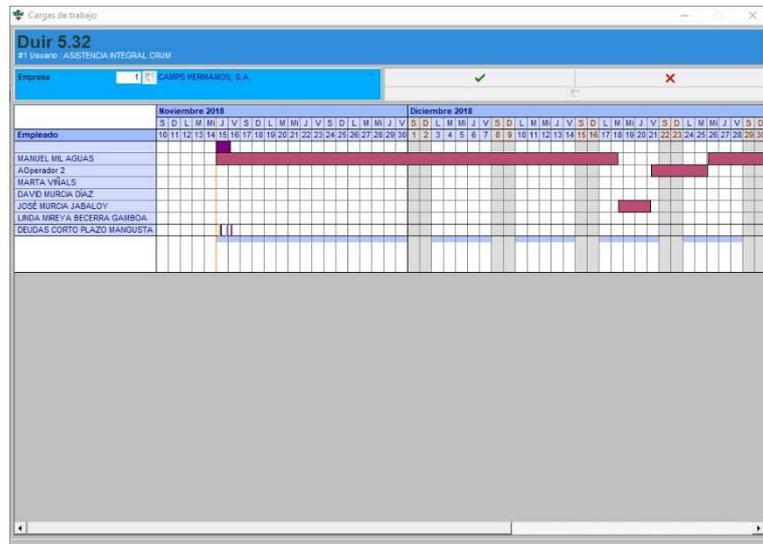
- Orden de fabricación completa
- Hoja de ruta
- Vales de retirada de material
- Partes de trabajo
- Partes de trabajo en blanco.

En los dos últimos casos, permite ordenar la documentación de los partes de trabajo, por OF o por operario. De esta forma, se pueden utilizar ambos sistemas en el momento de la entrada de los partes (registro por OF, detallando las fases de trabajo, o registro por operario, detallando las OF y las fases de trabajo).

**Consultas de situación de producción.** Las consultas de situación se pueden realizar por fecha, operario, sección, máquina y OF. Muestra el estado de carga de producción por cada nivel, así como la planificación de ocupación.

## Partes de trabajo

Introducción de partes de trabajo por OF y fase de trabajo o por operario, OF y fase de trabajo. Para facilitar la introducción, se incluye como método de acceso el código de barras; con ese mismo fin, también se puede conectar vía RS232 a cualquier tipo de aparato de medición a pie de máquina.



## Labores externas

**Registro de entradas.** Introducción de partes de trabajo realizados por proveedores externos. Genera de forma automática los albaranes pendientes de recibir factura.

**Valoración de movimientos sin valorar.**

**Aplicación de cargos y descuentos.** Manuales o documentados, mediante control de calidad.

**Diario de labores externas.**

## Control de calidad

Código de palet	012018036501E4M01810201810200036		
Centro de trabajo	1	Número de palet	06
Estado	2018	Número de lotes	1818
Fecha	30	Fecha creación	18/10/2018
Fecha pedido	30/09/2018	Usuario	18-MC
Ciudad	1000		
Artículo	130/0894L0		
	ARTÍCULO EMERZA		
Número de bobinas	18		
Peso bruto	460,00 KG		
Número de palet	6 EUROPALET		
Longitud	441,00 Km		
Ancho x largo x alto	80,00 x 80,00 x 144,00 Cm		
Tara	12,00 Kg		
Peso neto	448,00 Kg		
Cubicaje	0,92 M3		
Concepto			

Realizado sobre cada fase de trabajo (según lo indicado por el usuario), permite realizar el control de calidad completo o por muestreo. El operador indica, mediante el nivel de confianza, el porcentaje mínimo

requerido para la muestra. El control de calidad se certifica a través de comentarios o códigos de nivel que permitan clasificar las mercancías para su envío, reutilización o desecho.

Permite la generación de cargos documentados a proveedores externos. Esos cargos documentados se incorporarán, de forma automática, a los albaranes pendientes de recibir factura.

## Órdenes de reaprovisionamiento de almacenes externos

Traspaso de mercancías entre almacén central y proveedores.

## Estadísticas

Consultas de rendimientos, controles de calidad y resultados de costes por fecha, operario, sección, máquina y OF. Seguimiento de las OF y trazabilidad.

OF	Fecha	Unidad	Cantidad	Cantidad acabada	Precio técnico	Precio real	Diferencia	%	
3	28/10/2008	Un	1,000	1,000	31,62	31,62	0,00	0,00	
4	20/11/2008	Kg	50,000	50,000	16,85	16,85	0,00	0,00	
2	21/11/2012	Un	100,000	100,000	150,97	33,99	116,98	77,49	
88	18/2018	14:9 Un	10,000	10,000	14,71	0,00	14,71	100,00	
89	18/2018	21:1 Un	5,000	5,000	14,71	0,00	14,71	100,00	
91	18/2018	12:3 Un	4,000	4,000	15,11	0,00	15,11	100,00	
93	18/2018	12:5 Un	6,000	6,000	14,71	0,00	14,71	100,00	
94	18/2018	15:9 Un	1,000	1,000	14,71	82,22	-67,51	-458,94	
96	18/2018	12:1 Un	1,000	1,000	15,11	45,33	-30,22	-200,00	
102	10/2018	12:0 Un	4,000	4,000	15,11	45,33	-30,22	-200,00	

Total cantidades (Un)		Total precios medios (EUR)		Cantidad de líneas
Técnica	Real	Técnica	Real	
182,000	182,000	99,26	25,16	10

Almacén	1 Almacén central	Orden de fabricación sin confirmar	NO
Tipo de orden de fabricación	Manual	Orden de fabricación cancelada	NO
		Orden de fabricación cerrada	SI