



# Infor LN Fabricación - Guía del usuario para Entrega de material

---

© Copyright 2017 Infor

Reservados todos los derechos. El texto y el diseño de la marca mencionados en el presente documento son marcas registradas de Infor o de sus empresas afiliadas o subsidiarias. El resto de marcas registradas que aparecen en el presente documento pertenecen a sus propietarios.

### Avisos importantes

El material de esta publicación (incluyendo cualquier información secundaria) es confidencial y propiedad de Infor.

Al acceder a este documento, el usuario reconoce y acepta que todo el material (incluyendo cualquier modificación, traducción o adaptación del mismo), la propiedad intelectual, los derechos industriales y cualquier otro derecho, título o interés del mismo, son propiedad exclusiva de Infor. La consulta del presente material no supone derecho, título o interés alguno de dicho material (modificación, traducción o adaptación del mismo), salvo el derecho no exclusivo a utilizar dicho material con respecto a la licencia y al uso del software proporcionados por Infor a tenor de lo dispuesto en un contrato aparte ('Objeto').

El uso de este material implica la aceptación y el reconocimiento que dicho material es absolutamente confidencial y que la utilización del mismo está limitada al objeto descrito anteriormente.

Aunque Infor asegura con diligencia debida que el material incluido en esta publicación es preciso y completo, no garantiza la exactitud de la información aquí difundida, la exención de errores tipográficos o de otro tipo, ni la satisfacción de sus necesidades concretas. Por el presente documento, Infor no asume responsabilidad alguna directa o indirecta, por daños y perjuicios causados a personas o entidades por error u omisión en esta publicación (incluyendo cualquier información secundaria), si estos errores u omisiones son debidos a negligencia, accidente o cualquier otra causa.

### Reconocimientos de marca

Cualquier otra compañía, producto, marca o nombres de servicios mencionados son marcas de sus respectivos propietarios.

### Información acerca de la publicación

---

**Código de documento** timaterissueug (U8983)

---

**Versión** 10.5.1 (10.5.1)

---

**Creado el** 19 diciembre 2017

---

---

# Índice de contenido

## Acerca de este documento

<b>Capítulo 1 Resumen de entrega de material</b> .....	<b>7</b>
Resumen de entrega de material.....	7
Posconsumo.....	7
Stock en planta.....	7
Entrega de material controlada.....	7
Órdenes de almacenaje de fabricación en Fabricación.....	8
Cómo usar Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000).....	9
Órdenes de almacenaje de fabricación múltiples.....	10
Buscar número de lote o número de serie.....	11
Estrategias de entrega de materiales.....	11
Configuración de entrega de material.....	12
Entrega automática.....	13
Insuficiencia de stock.....	13
<b>Capítulo 2 Sujeto a entrega de material</b> .....	<b>15</b>
Parámetros de entrega de material.....	15
Configuración de entrega de material.....	15
Entrega automática.....	16
Insuficiencia de stock.....	16
Lanzar material.....	17
Lanzar material.....	18
Procesar líneas de orden de almacenaje automáticamente.....	18
<b>Capítulo 3 Posconsumo</b> .....	<b>21</b>
Posconsumo.....	21
Ejemplo de posconsumo.....	21
Configuración del posconsumo.....	22
Procedimiento de posconsumo.....	24
Calcular cantidad de posconsumo.....	25

---

---

Procesar materiales de posconsumo.....	25
Recoger materiales de posconsumo del almacén.....	26
Artículos seriados.....	26
Preparar materiales desde el almacén.....	26
Cálculo de costos reales y posconsumo.....	29
<b>Capítulo 4 Almacenes en planta.....</b>	<b>31</b>
Almacenes en planta.....	31
Órdenes de transferencia.....	32
<b>Capítulo 5 Almacenaje.....</b>	<b>33</b>
Integraciones de SFC con Gestión de Almacenes.....	33
Movimientos de stock planificados.....	33
Órdenes de almacenaje.....	33
Movimientos de stock.....	34
Generación de órdenes de fabricación.....	34
Definir procedimientos de almacenaje.....	34
Vincular procedimientos de almacenaje a mercancías de entrada y de salida.....	34
Ejecución automática o manual de actividades.....	35
Cómo definir un procedimiento de almacenaje.....	35
<b>Apéndice A Glosario.....</b>	<b>39</b>

## Índice

---

---

## Acerca de este documento

Este documento describe la preparación de la entrega de material para varios procesos de fabricación. Se describe el manual y los procesos automáticos de la entrega de material, junto con los pasos de los procesos y el proceso de preparación.

### A quién se dirige

Este documento va dirigido a las personas a cargo de la preparación y el mantenimiento del control de fabricación en Fabricación. Por consiguiente, estas personas pueden ser usuarios clave, consultores de implementación, arquitectos de productos, especialistas de soporte, etc.

### Resumen del documento

Número del capítulo	Contenido
Capítulo 1	Un resumen de los conceptos relacionados con la entrega de material.
Capítulo 2	Los métodos que puede utilizar para controlar la entrega de material.
Capítulo 3	Una descripción del posconsumo como método de entrega de material.
Capítulo 4	El rol de los almacenes en planta para la entrega de material.
Capítulo 5	Información básica sobre los procedimientos de almacenaje.

### Lectura de este documento

Este documento se ha elaborado a partir de los temas de ayuda en línea. Por consiguiente, las referencias a otras secciones del manual se presentan como se ilustra en el siguiente ejemplo:

Si desea más detalles, consulte *Introducción*. Para encontrar la sección a la que se hace referencia, consulte el índice del principio o del final del documento.

Los términos subrayados indican un vínculo a una definición del glosario. Si consulta este documento en línea, puede hacer clic en el término subrayado para ir a la definición del glosario al final del documento.

### ¿Comentarios?

Examinamos y mejoramos nuestra documentación continuamente. Agradecemos comentarios y sugerencias en lo que se refiere a este tema o documento. Tenga a bien enviarlos por correo electrónico a [documentation@infor.com](mailto:documentation@infor.com).

Haga referencia en su correo electrónico a este número de documento, así como a su título. Cuanto más específica sea la información que nos envíe, mejores y más eficientes comentarios le podremos proporcionar por nuestra parte.

### Póngase en contacto con Infor

Si tiene cualquier pregunta sobre cualquier producto de Infor, póngase en contacto con Infor Xtreme Support en [www.infor.com/inforxtreme](http://www.infor.com/inforxtreme).

Si se actualiza este documento una vez lanzado el producto, publicaremos la nueva versión en este sitio web. Le recomendamos que se conecte a él con cierta periodicidad para comprobar si hay documentación actualizada.

Si tiene algún comentario sobre la documentación de Infor, contacte con [documentation@infor.com](mailto:documentation@infor.com).

# Capítulo 1

## Resumen de entrega de material

# 1

## Resumen de entrega de material

Es necesario que las entregas se especifiquen como parte del procedimiento de orden correspondiente a las órdenes de fabricación para entregar a fabricación los materiales necesarios del almacén. La entrega se puede realizar manualmente o la puede efectuar el sistema mientras se crea la estimación. Cuando se aplica el posconsumo, la entrega del stock realiza de forma automática.

### Posconsumo

La entrega automática de materiales de stock, o la administración de tiempos dedicados a la fabricación de un artículo, en función del uso teórico y cantidad del artículo registrado como terminado. Para obtener más información, consulte *Posconsumo* (p. 21).

### Stock en planta

Un stock de material económico existente en fabricación que se puede utilizar durante la fabricación sin que se registre cada una de las entregas de material por separado. El stock en planta no se posconsume y no forma parte de los costos estimados. Para contabilizar los materiales de stock en planta se añade un recargo al costo estándar de un artículo terminado. Kanban activa el suministro de artículos de stock en planta a fabricación. Puede crear una orden de almacenaje de tipo Fabricación SFC **Producción JSC** en la que se determine de qué almacén y a qué centro de trabajo debe expedirse el material.

### Entrega de material controlada

Se entrega material del almacén a fabricación de la forma definida por el usuario. Puede elegir llevar un control estricto sobre el proceso de entrega, o puede elegir controlar el proceso de entrega de forma más ligera. En general, la entrega de material pasa por las etapas siguientes:

- **Asignar material al almacén**  
Una orden de fabricación planificada da como resultado movimientos planificados de stock. El motor de planificación de MRP utiliza estos movimientos para la planificación. Tan pronto

como se publica una orden de fabricación, se crean las órdenes de almacenaje, lo cual significa que el material en el almacén se asigna para la orden de fabricación.

Todos los materiales especificados en la estructura (BOM) se asignan en los almacenes, tal y como se refleja en la sesión Materiales estimados (ticst0101m000).

Si utiliza almacenes de fabricación, puede determinar en qué momento se asigna el material en el almacén de fabricación.

- **Especificar la cantidad que debe entregarse**  
Debe especificar la cantidad material que desea entregar. Según la configuración de la casilla de verificación **Entrega manual** en la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000), LN especifica automáticamente la cantidad planificada, o se puede especificar manualmente la cantidad de material. Tenga en cuenta que la cantidad de material está todavía bloqueada en el almacén.
- **Lanzar material**  
Si lanza el material en el almacén, el material se desbloquea, lo que constituye una señal para que los empleados del almacén inicien el procedimiento de salida de almacenaje.
- **Llevar a cabo el procedimiento de almacenaje**  
Se lleva a cabo un procedimiento de salida de almacenaje definido por el usuario.
- **Recibir material**  
Se recibe la cantidad de material deseada en fabricación.

Para gestionar material del almacén a fabricación y de fabricación al almacén, puede utilizar la sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100).

Para gestionar material de forma más detallada, debe utilizar la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000). Especialmente en el caso de los artículos seriados o los artículos controlados por lote, se recomienda utilizar esta sesión. Todas las acciones sobre el material se disponen en las llamadas órdenes de almacenaje de fabricación, que se pueden ver en la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000).

## Órdenes de almacenaje de fabricación en Fabricación

La gestión de almacén detallada del material y de los artículos terminados le permite:

- Crear una diferencia entre *cancelar* una cantidad que todavía está en el almacén y *devolver* una cantidad redundante de fabricación al almacén.
- Devolver un código de lote o un número de serie específico al almacén. Esto resulta útil si hay varios lotes o números de serie en el almacén para un material o una orden de fabricación específicos.
- Especificar distintas fechas planificadas de entrega o recepción para un material o una orden de fabricación. Los movimientos planificados de stock reflejan las distintas fechas. Por consiguiente, la planificación MRP tendrá como resultado una planificación de material más precisa.

- Reiniciar el proceso automático, si utiliza el proceso automático de órdenes de almacenaje (la casilla de verificación **Proceso directo de línea de orden de almacenaje** está seleccionada en la sesión Artículos - Valores predeterminados de fabricación (tiipd0102m000)), y el proceso automático anterior no se completó correctamente, por ejemplo, debido a una insuficiencia.
- Seleccionar un procedimiento de almacenaje distinto al utilizar órdenes de devolución.

## Cómo usar Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000)

En la vista **Material** puede entregar, cancelar o devolver cantidades de material tanto en la cabecera de la sesión como en las líneas, para una orden de almacenaje de fabricación concreta.

Entregar material desde el almacén:

1. Escriba la cantidad que desee entregar en la cabecera en el campo **Para entregar**.
2. En el menú Vistas, Referencias o Acciones, haga clic en Procesar. Si escribió una cantidad en el campo **Para entregar** que es inferior a la cantidad pedida, puede crearse una nueva orden de almacenaje de fabricación.
3. Para seguir el proceso de gestión de material, seleccione la orden de almacenaje de fabricación apropiada, y elija la siguiente acción del procedimiento en el menú Vistas, Referencias o Acciones.

Si desea *cancelar* una cantidad de material, debe especificar también la cantidad en el campo **Para devolver** o el campo **Para cancelar** en la cabecera y, a continuación, hacer clic en Procesar en el menú Vistas, Referencias o Acciones.

Si la casilla de verificación **Bloqueado** está desmarcada, no puede cambiar manualmente la cantidad del campo **Cantidad pedida**. Para cancelar una cantidad específica que se entregará desde el almacén, debe cancelar la cantidad de la siguiente manera:

1. Especifique la cantidad que desea cancelar en el campo **Para cancelar** de la cabecera, o en el campo **Cantidad para cancelar** para una orden de almacenaje de fabricación concreta. Por ejemplo, si la cantidad pedida de un material concreto es 8, pero sólo necesita 6, debe especificar 2 en el campo **Para cancelar**.

Si existe una distribución de material, debe cancelar la cantidad en las órdenes de almacenaje de fabricación apropiadas. Si no existe distribución de material, puede cancelar la cantidad en la opción **Para cancelar** de la cabecera.

2. En el menú Vistas, Referencias o Acciones, haga clic en Procesar. La cantidad pedida se corrige en Gestión de almacenes. La visualización de la cantidad pedida corregida en esta sesión depende del grado de progreso del procedimiento de salida de almacenaje:
  - Si el procedimiento de salida de almacenaje todavía no ha empezado, o está en una fase temprana, se ajusta la cantidad pedida de la orden de almacenaje de fabricación adecuada: La cantidad que escribió en el campo **Para cancelar** se resta de la cantidad del campo **Cantidad pedida** y el campo **Para cancelar** se vuelve a poner a 0 (cero).
  - Si el procedimiento de salida de almacenaje ya está demasiado avanzado, ya no se ajusta la **Cantidad pedida** para la orden de almacenaje de fabricación. No obstante, la cantidad cancelada se muestra en el campo **Cantidad cancelada** para que los empleados del

almacén sepan que no necesitan preparar esta cantidad en el almacén. El campo **Para cancelar** vuelve a ponerse a 0 (cero).

Para devolver una cantidad, efectúe los pasos siguientes:

1. Escriba la cantidad que desee devolver en el campo **Cantidad devuelta**.
2. También puede especificar un código de motivo en el campo **Motivo de devolución** y un tipo de orden en el campo **Tipo de orden de devolución**.
3. Si es necesario, haga clic en Seleccionar, en el campo **Seleccionar lote / número de serie**. Después podrá especificar códigos de lote o números de serie en la sesión Lotes y números de serie de devolución (whinh2149m000).

Si las casillas de verificación **Lotes múltiples** y **Números de serie múltiples** están desmarcadas, sólo un número de serie o un código de lote (o ningún número de serie o ningún código de lote) se aplica a la orden de almacenaje de fabricación. Si lleva a cabo la fase siguiente, haga clic en **Crear devolución**. Se copiará automáticamente el código de lote o el número de serie de la orden de almacenaje de fabricación actual en la orden de devolución. Si no se define ningún código de lote, se crea una orden de devolución sin código de lote.

4. Haga clic en **Crear devolución**. Se crea la orden de almacenaje de fabricación para la cantidad especificada.

## Órdenes de almacenaje de fabricación múltiples

En la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000), se enumeran las órdenes de almacenaje de fabricación para una orden de fabricación específica. Una orden de almacenaje de fabricación puede estar relacionada con:

- Un movimiento planificado de stock en la sesión Orden - Movimientos planificados de stock (whinp1501m000).
- Si al menos se ha lanzado la orden de fabricación: Una línea de orden de almacenaje en la sesión Líneas de orden de entrada (whinh2110m000) y en la sesión Líneas de orden de salida (whinh2120m000).

Las secciones siguientes proporcionan ejemplos de órdenes de almacenaje de fabricación múltiples, por ejemplo, en el caso de entregas siguientes o artículos con unidad preconfigurada.

### Ejemplo

Hay dos órdenes de fabricación, una para realizar la entrega y la otra para la entrega siguiente. Estas dos órdenes de almacenaje de fabricación tienen inicialmente la misma fecha de asignación, pero puede cambiar manualmente la fecha de asignación en la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000).

### Ejemplo

Una distribución de orden, tal y como se define en la sesión Distribución de órdenes de fabricación (tisfc0105m000), puede dar como resultado órdenes de almacenaje de fabricación múltiples. Esto

sucede si el material o el artículo terminado se define mediante la opción **Control por lote** en la sesión Artículos (tcibd0501m000) y la casilla de verificación **Lotes en stock** está seleccionada en la sesión Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000). Se genera una orden de almacenaje de fabricación para cada unidad preconfigurada implicada.

Si el material o el artículo terminado no tiene **Control por lote**, se registra toda la cantidad del material o la orden de fabricación para la unidad preconfigurada 0 (cero), de modo que en ese caso sólo haya una orden de almacenaje de fabricación.

Si la casilla de verificación **Suministro de unidad preconfigurada** está desmarcada en la sesión de detalles Artículos (tcibd0501m000), también hay una única orden de almacenaje de fabricación.

## Buscar número de lote o número de serie

Si debe buscar órdenes relacionadas con un número de lote o un número de serie específico, puede usar la sesión Resumen de órdenes de almacenaje de fabricación.

No siempre una búsqueda dará resultados.

Si el campo **Selección de lote** del artículo es **Todos** y la casilla de verificación **Lotes múltiples** está seleccionada, se usa más de un número de lote en una orden. Por consiguiente, no puede buscar órdenes de almacenaje de fabricación relacionadas con uno de esos códigos de lote en la sesión Resumen de órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m100).

Lo mismo se aplica a los artículos seriados: Si la casilla de verificación **Números de serie múltiples** está seleccionada, en una orden se utiliza más de un número de serie. Por consiguiente, no puede buscar órdenes de almacenaje de fabricación relacionadas con uno de esos números de serie en la sesión Resumen de órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m100).

## Estrategias de entrega de materiales

### Métodos

LN ofrece diversos niveles de control para la entrega de materiales. Puede especificar un método diferente para cada material.

- Métodos disponibles para controlar la cantidad de la entrega:
  - Control directo del usuario sobre las cantidades que deben entregarse.
  - Cantidades determinadas por las asignaciones.
- Métodos disponibles para controlar el tiempo de la entrega. LN entrega el material:
  - Después de recibir el comando de un usuario.
  - En la fecha de asignación.
  - Inmediatamente después de lanzarse una orden de fabricación.
- Métodos especiales:
  - Posconsumir

- **Stock en planta**

Puede influir en el proceso de entrega con parámetros como:

- **Proceso directo de línea de orden de almacenaje**
- **Materiales de posconsumo**

La casilla de verificación **Entrega manual** en la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000) influye en el proceso de entrega de todos los materiales. Los materiales se entregan cuando selecciona el comando Iniciar entrega de stock en la sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100).

Si aplica posconsumo, LN entrega el material cuando registra una cantidad del producto final como **Terminada o Rechazado**.

Puede mantener materiales económicos existentes en fabricación como stock en planta. El stock en planta no se asigna a un almacén y no se incluye en los costos de material. Para contabilizar los materiales de stock en planta, se añade un recargo al costo estándar de un artículo terminado. El suministro de artículos de stock en planta a fabricación se activa a través de Kanban. Puede crearse una orden de almacenaje de tipo **Fabricación** en la que se determine de qué almacén y a qué centro de trabajo debe expedirse el material.

## Configuración de entrega de material

En la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000) puede utilizar la casilla de verificación **Entrega manual** para indicar si desea especificar la cantidad de material que debe entregarse a la planta de fabricación manual o automáticamente.

Si selecciona la casilla de verificación **Entrega manual**, debe utilizar la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100) o la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000) para especificar manualmente la cantidad de material que desea entregar desde el almacén a fabricación.

El campo **Entrega siguiente** contiene la cantidad planificada que se asigna. Una vez lanzada la orden de fabricación, debe especificar la cantidad de material que desea entregar en el campo **Para entregar** o la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100) o la sesión Materiales estimados (ticst0101m000).

El proceso para realizar la entrega manual consta de los pasos siguientes:

1. Lance la orden de fabricación. LN copia la cantidad estimada en el campo **Entrega siguiente**.
2. En el campo **Para entregar** en la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100), especifique la cantidad que debe entregarse. Si desea entregar todos los materiales de la orden simultáneamente, debe hacer clic en la opción Transferir entrega siguiente a entrega del menú Vistas, Referencias o Acciones.

Si especifica manualmente la cantidad de material, tendrá todo el control del proceso de entrega. Puede decidir explícitamente la cantidad de material que se entrega, lo cual puede resultar útil, por ejemplo, si el material es caro.

## Entrega automática

Si deselecciona la casilla de verificación **Entrega manual** mientras lanza una orden de fabricación, LN cumplimenta automáticamente el campo **Para entregar** con la cantidad planificada de material. Ya no es necesario que especifique manualmente la cantidad de material en la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100) o la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000), lo cual ahorra tiempo. LN entrega la cantidad total estimada inmediatamente después de desbloquearse la línea de orden de almacenaje.

No obstante, si desea entregar una cantidad de material diferente o debe gestionar entregas parciales, puede anular manualmente la cantidad de material. En el campo **Para entregar** en la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100), especifique la cantidad deseada.

## Insuficiencia de stock

Si el stock de un artículo es insuficiente, no puede entregar stock a menos que la casilla de verificación **Stock negativo** esté seleccionada en la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000). Si se produce una insuficiencia y la casilla de verificación **Stock negativo** no está seleccionada, la cantidad entregada permanece en el campo **Para entregar por almacenaje** y se imprime un listado de insuficiencias. Una vez reaprovisionado el stock, debe procesar manualmente la orden de almacenaje desbloqueada.

### Nota

- Puede especificar una cantidad negativa para devolver materiales no utilizados al almacén o para cancelar una cantidad que deba entregarse desde el almacén en la sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100) o la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000). Si desea devolver o cancelar material controlado por lote o artículos seriados, para obtener mejores resultados utilice la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000), en la que puede especificar números de lote y números de serie.
- La casilla de verificación **Entrega manual** no se aplica al posconsumo y al stock en planta.



## Parámetros de entrega de material

Los campos y parámetros siguientes influyen en el modo en que LN entrega los materiales:

- **Stock en planta**  
Determina si el material es stock en planta. La casilla de verificación **Stock en planta** está ubicada en la sesión Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000).
- **Materiales de posconsumo**  
Determina si LN entrega el material mediante el posconsumo. En la sesión Artículos - Fabricación (tiipd0101m000) encontrará este parámetro. Para obtener más información, consulte *Configuración del posconsumo (p. 22)*.
- **Entrega manual**  
Determina si es necesario especificar manualmente la cantidad de material que debe entregarse. Para obtener más información, consulte *Configuración de entrega de material (p. 12)*.
- **Iniciar directamente entrega de stock**  
Determina si el material se desbloquea automáticamente en el almacén después de lanzar la orden de fabricación. Para obtener más información, consulte *Lanzar material (p. 17)*.
- **Proceso directo de línea de orden de almacenaje**  
Determina si el procedimiento de almacenaje se lleva a cabo automáticamente al entregar el material. Para obtener más información, consulte *Procesar líneas de orden de almacenaje automáticamente (p. 18)*.

## Configuración de entrega de material

En la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000) puede utilizar la casilla de verificación **Entrega manual** para indicar si desea especificar la cantidad de material que debe entregarse a la planta de fabricación manual o automáticamente.

Si selecciona la casilla de verificación **Entrega manual**, debe utilizar la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100) o la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación

(timfc0101m000) para especificar manualmente la cantidad de material que desea entregar desde el almacén a fabricación.

El campo **Entrega siguiente** contiene la cantidad planificada que se asigna. Una vez lanzada la orden de fabricación, debe especificar la cantidad de material que desea entregar en el campo **Para entregar** o la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100) o la sesión Materiales estimados (ticst0101m000).

El proceso para realizar la entrega manual consta de los pasos siguientes:

1. Lance la orden de fabricación. LN copia la cantidad estimada en el campo **Entrega siguiente**.
2. En el campo **Para entregar** en la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100), especifique la cantidad que debe entregarse. Si desea entregar todos los materiales de la orden simultáneamente, debe hacer clic en la opción Transferir entrega siguiente a entrega del menú Vistas, Referencias o Acciones.

Si especifica manualmente la cantidad de material, tendrá todo el control del proceso de entrega. Puede decidir explícitamente la cantidad de material que se entrega, lo cual puede resultar útil, por ejemplo, si el material es caro.

## Entrega automática

Si deselecciona la casilla de verificación **Entrega manual** mientras lanza una orden de fabricación, LN cumplimenta automáticamente el campo **Para entregar** con la cantidad planificada de material. Ya no es necesario que especifique manualmente la cantidad de material en la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100) o la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000), lo cual ahorra tiempo. LN entrega la cantidad total estimada inmediatamente después de desbloquearse la línea de orden de almacenaje.

No obstante, si desea entregar una cantidad de material diferente o debe gestionar entregas parciales, puede anular manualmente la cantidad de material. En el campo **Para entregar** en la sesión de detalles Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100), especifique la cantidad deseada.

## Insuficiencia de stock

Si el stock de un artículo es insuficiente, no puede entregar stock a menos que la casilla de verificación **Stock negativo** esté seleccionada en la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000). Si se produce una insuficiencia y la casilla de verificación **Stock negativo** no está seleccionada, la cantidad entregada permanece en el campo **Para entregar por almacenaje** y se imprime un listado de insuficiencias. Una vez reaprovisionado el stock, debe procesar manualmente la orden de almacenaje desbloqueada.

### Nota

- Puede especificar una cantidad negativa para devolver materiales no utilizados al almacén o para cancelar una cantidad que deba entregarse desde el almacén en la sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100) o la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000). Si desea devolver o cancelar material controlado por lote o

artículos seriados, para obtener mejores resultados utilice la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000), en la que puede especificar números de lote y números de serie.

- La casilla de verificación **Entrega manual** no se aplica al posconsumo y al stock en planta.

## Lanzar material

El desbloqueo o lanzamiento de material en el almacén forma parte del procedimiento de entrega de material. Si se lanza material, se notifica a los empleados del almacén que inicien el procedimiento de salida de almacenaje.

Para especificar si el material debe lanzarse manual o automáticamente:

- **Iniciar directamente entrega de stock seleccionada**  
LN desbloquea automáticamente la línea de orden de almacenaje para el material durante el lanzamiento de la orden de fabricación.
- **Iniciar directamente entrega de stock desmarcada**  
Debe lanzar el material manualmente. Para desbloquear la línea de orden de almacenaje del material, debe utilizar la sesión Iniciar entrega de stock (tisfc0207m000) o hacer clic en Iniciar entrega de stock en la sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100). LN ahora mueve la cantidad de material desde el campo **Para entregar** hasta el campo **Para entregar por almacenaje**.
- La línea de orden de almacenaje activada:
  - Entrega la cantidad solicitada.
  - Incrementa el valor del campo **Cantidad real** con la cantidad entregada.
  - Resta la cantidad entregada del campo **Para entregar por almacenaje**.

### Establecer la casilla de verificación Iniciar directamente entrega de stock

Puede establecer la casilla de verificación **Iniciar directamente entrega de stock** en tres niveles para determinar si el material debe desbloquearse manual o automáticamente:

- En la sesión Artículos - Fabricación (tiipd0101m000), donde puede establecer el valor predeterminado para un artículo específico, o en la sesión Artículos - Valores predeterminados de fabricación (tiipd0102m000), donde puede establecer el valor predeterminado para una familia de artículos específica.
- En la sesión Materiales estimados (ticst0101m000), donde un planificador de fabricación puede determinar si el material debe desbloquearse manual o automáticamente.
- En la sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100), donde una persona de fabricación puede determinar si el material debe desbloquearse manual o automáticamente.

## Lanzar material

El desbloqueo o lanzamiento de material en el almacén forma parte del procedimiento de entrega de material. Si se lanza material, se notifica a los empleados del almacén que inicien el procedimiento de salida de almacenaje.

Para especificar si el material debe lanzarse manual o automáticamente:

- **Iniciar directamente entrega de stock seleccionada**  
LN desbloquea automáticamente la línea de orden de almacenaje para el material durante el lanzamiento de la orden de fabricación.
- **Iniciar directamente entrega de stock desmarcada**  
Debe lanzar el material manualmente. Para desbloquear la línea de orden de almacenaje del material, debe utilizar la sesión Iniciar entrega de stock (tisfc0207m000) o hacer clic en Iniciar entrega de stock en la sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100). LN ahora mueve la cantidad de material desde el campo **Para entregar** hasta el campo **Para entregar por almacenaje**.
- La línea de orden de almacenaje activada:
  - Entrega la cantidad solicitada.
  - Incrementa el valor del campo **Cantidad real** con la cantidad entregada.
  - Resta la cantidad entregada del campo **Para entregar por almacenaje**.

### Establecer la casilla de verificación Iniciar directamente entrega de stock

Puede establecer la casilla de verificación **Iniciar directamente entrega de stock** en tres niveles para determinar si el material debe desbloquearse manual o automáticamente:

- En la sesión Artículos - Fabricación (tiipd0101m000), donde puede establecer el valor predeterminado para un artículo específico, o en la sesión Artículos - Valores predeterminados de fabricación (tiipd0102m000), donde puede establecer el valor predeterminado para una familia de artículos específica.
- En la sesión Materiales estimados (ticst0101m000), donde un planificador de fabricación puede determinar si el material debe desbloquearse manual o automáticamente.
- En la sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100), donde una persona de fabricación puede determinar si el material debe desbloquearse manual o automáticamente.

## Procesar líneas de orden de almacenaje automáticamente

Una vez que se desbloquea una línea de orden de almacenaje, como se describe en *Lanzar material* (p. 17), la línea de orden de almacenaje debe procesarse en Gestión de almacenes. De la sesión Artículos - Fabricación (tiipd0101m000), la sesión Materiales estimados (ticst0101m000) o la sesión

Costos de material estimados comparados con reales (ticst0501m000), la casilla de verificación **Proceso directo de línea de orden de almacenaje** determina si primero debe llevar a cabo el procedimiento de almacenaje manualmente para un material concreto o si LN lleva a cabo el procedimiento de almacenaje automáticamente.

■ **Casilla de verificación Proceso directo de línea de orden de almacenaje**

No necesita llevar a cabo el procedimiento de almacenaje manualmente para el material cuando lo entrega. El material está disponible directamente en fabricación una vez lanzado. Este método es particularmente útil si debe recoger un material del almacén usted mismo porque lo necesita inmediatamente.

Si existe insuficiencia de un material para el que se ha seleccionado la casilla de verificación **Proceso directo de línea de orden de almacenaje**, puede utilizar la sesión Procesar insuficiencias de material (tisfc0221m000) para procesar la cantidad de material restante si el material vuelve a estar en stock.

■ **Casilla de verificación Proceso directo de línea de orden de almacenaje desmarcada**

Debe llevar a cabo el procedimiento de almacenaje manualmente para el material en Gestión de almacenes antes de expedir el material a fabricación. El modo de llevar a cabo el procedimiento se define en Gestión de almacenes. Para obtener más información, consulte *Definir procedimientos de almacenaje* (p. 34).



## Posconsumo

Si no desea registrar cada entrega de un material o cada hora de fabricación imputada por separado, puede aplicar el posconsumo. Esto ahorra tiempo, pero se pierde precisión. Normalmente, el posconsumo se utiliza para el material de bajo costo con un consumo regular. El posconsumo no refleja el flujo de material físico, pero es un proceso administrativo. Con el material enviado al lugar de fabricación y consumido, para contabilizarlo administrativamente en la orden posteriormente.

## Ejemplo de posconsumo

En una fábrica de máquinas, se fabrican cadenas. Una cadena está compuesta por 40 eslabones. Una máquina produce 10 cadenas por minuto. Lanza una orden de fabricación de 300 cadenas.

El costo estimado de producción es:

- Materiales estimados: 12.000 eslabones de cadena
- Horas estimadas: 0,5 horas

Evidentemente, la operación encargada de producir la cadena no puede iniciarse antes de que los eslabones de la cadena hayan salido del almacén a fabricación. Sin embargo, si aplica el posconsumo, no registra la entrega física de materiales en el sistema.

Cuando finaliza la orden de fabricación, se registran 295 cadenas terminadas y 10 cadenas rechazadas, debido a que no se ensamblaron correctamente.

La cantidad para posconsumir es 305 (= 295 + 10) cadenas.

El costo real de producción se registra como:

- Materiales reales: 12.200 eslabones de cadena
- Horas reales: 0,508 horas

## Configuración del posconsumo

La configuración de los parámetros que controlan el posconsumo se explica mediante el siguiente ejemplo:

Se han definido los siguientes artículos:

- RELOJ
- CLAVIJA

El artículo CLAVIJA se utiliza como un componente para el artículo RELOJ en una tarea denominada MONTAJE.

### Posconsumo de materiales

Utilice la siguiente configuración en la sesión Artículos - Fabricación (tiipd0101m000) para configurar los artículos que deben posconsumirse:

- Seleccione la casilla de verificación **Posconsumir si es material** para el artículo CLAVIJA.
- Seleccione la casilla de verificación **Materiales de posconsumo** para el artículo RELOJ.

Cuando crea una orden de fabricación, estas casillas de verificación determinan los valores predeterminados de:

- La casilla de verificación **Materiales de posconsumo** en la sesión Materiales estimados (ticst0101m000) (para CLAVIJA).
- La casilla de verificación **Materiales de posconsumo** en la sesión Orden de fabricación (tisfc0101s000).

Puede modificar estas casillas de verificación para una orden de fabricación determinada. LN posconsume el material solamente si selecciona ambas casillas de verificación.

Si desmarca la casilla de verificación **Materiales de posconsumo**, LN desmarca las casillas de verificación **Materiales de posconsumo** para todos los materiales.

### Posconsumo de horas

Use los siguientes parámetros para configurar los artículos para el posconsumo de horas:

- Seleccione la casilla de verificación **Posconsumo** para la tarea MONTAJE en la sesión Relaciones de tarea (tirou0104m000).
- Seleccione la casilla de verificación **Horas de posconsumo** para el artículo RELOJ en la sesión Artículos - Fabricación (tiipd0101m000).

Cuando define una operación para la tarea MONTAJE, la casilla de verificación **Posconsumo** de la sesión Relaciones de tarea (tirou0104m000) determina el valor predeterminado de la casilla de verificación **Posconsumo** de la sesión Operaciones de rutas (tirou1102m000).

Cuando crea una orden de fabricación, LN establece los siguientes valores predeterminados:

- La casilla de verificación **Posconsumo** de la sesión Operaciones de rutas (tirou1102m000) determina el valor predeterminado de la casilla de verificación **Horas de posconsumo** en la sesión Planificación de fabricación (tisfc0110m000).
- La casilla de verificación **Horas de posconsumo** de la sesión Artículos - Fabricación (tiipd0101m000) determina el valor predeterminado de la casilla de verificación **Horas de posconsumo** en la sesión Orden de fabricación (tisfc0101s000).

Puede modificar estas casillas de verificación para una orden de fabricación determinada. LN posconsume las horas solamente si selecciona ambas casillas de verificación.

Si desmarca la casilla de verificación **Horas de posconsumo**, LN desmarca las casillas de verificación **Horas de posconsumo** para todas las operaciones.

Para permitir el posconsumo de horas, también debe:

- Especificar un valor en el campo **Empleado de posconsumo** en la sesión Centros de trabajo (tirou0101m000).
- Especificar un valor en el campo **Tipo de actividad** en la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000) para determinar si el trabajo se carga como horas normales u horas extras.

## Artículos seriados

Los artículos seriados solo se pueden posconsumir si, en la sesión de detalles Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000), la casilla de verificación **Números de serie en stock** está desmarcada y el campo **Registrar número de serie en montaje** es Sí. En el resto de casos, los artículos seriados no se pueden posconsumir.

Si el artículo seriado está controlado por lote, el lote del que se posconsumen los artículos se basa en el método de salida ( **Último entrar, primero salir (LIFO)**, **Primero entrar, primero salir (FIFO)**) definido en la sesión de detalles Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000).

## Posconsumo en fabricación

Establezca los siguientes parámetros en la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000):

- Seleccione un método de posconsumo para determinar el nivel de interacción del usuario en el procedimiento de posconsumo.
- Seleccione los dispositivos para los listados de materiales y de horas de posconsumo.

## Posconsumo en fabricación repetitiva

Puede gestionar el posconsumo de materiales en la sesión Parámetros de fabricación repetitiva (tirpt0100m000). Según el **método de posconsumo** seleccionado, el posconsumo se activa después de registrar como terminadas las cantidades de artículo terminado o cuando se registra como terminado un turno o uno de los demás accionadores.

El posconsumo actualiza el documento de costo de la celda de trabajo.

## Procedimiento de posconsumo

LN lleva a cabo el posconsumo según el siguiente procedimiento.

### Fase 1:

El posconsumo se inicia cuando registra una cantidad como terminada o rechazada en una de las siguientes sesiones:

- Sesión Registrar operaciones terminadas (tisfc0130m000).
- Sesión Registrar órdenes terminadas (tisfc0520m000).

### Fase 2:

La cantidad predeterminada para el posconsumo se calcula mediante la siguiente fórmula:

$$\text{Quantity to backflush} = (\text{Quantity reported as completed} + \text{Quantity reported as rejected}) - \text{Previously backflushed quantity}$$

El campo **Cantidad para posconsumir** muestra esta cantidad predeterminada, que puede modificar.

### Fase 3:

La siguiente fase depende del valor del campo **Método de posconsumo** en la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000):

- **Automático:** el posconsumo continúa sin la interacción del usuario.
- **Interactivo:** LN le pregunta si debe tener lugar el posconsumo.
- **Manual:** debe utilizar la sesión Materiales y horas de posconsumo (tisfc0220m000) para llevar a cabo el posconsumo.

### Fase 4:

LN procesa los materiales entregados y las horas contabilizadas:

- *Procesar materiales de posconsumo (p. 25)*
- Proceso de horas de posconsumo

### Nota

Si utiliza posconsumo, puede continuar registrando las cantidades adicionales que deben entregarse y contabilizando las horas adicionales en las siguientes sesiones:

- Sesión Material por entregar para órdenes de fabricación (ticst0101m100).

- Mediante la sesión Resumen de tiempos y gastos por empleado (bptmm1100m000), LN añade estas cantidades y horas a las cantidades y horas posconsumidas.

## Calcular cantidad de posconsumo

Si registra toda la cantidad pedida como terminada, la cantidad de material que se entrega mediante posconsumo equivale a la cantidad de material estimado.

Si registra como terminada una parte de la cantidad pedida, la cantidad de material que se debe entregar se calcula de este modo:

$$\text{Cantidad posconsumida de material} = \text{Cantidad estimada} \times (\text{cantidad para posconsumir} / \text{cantidad planificada de entrada})$$

- La cantidad planificada de entrada es la cantidad pedida, con la merma y el rendimiento corregidos en la operación.
- La cantidad estimada que aparece en la sesión Materiales estimados (ticst0101m000).

La merma del material que no se defina como un porcentaje, sino como una cantidad fija, se entregará de una vez en cuanto se efectúe el posconsumo. Puede definir estas cantidades de merma en las sesiones siguientes:

- Materiales estimados (ticst0101m000)
- Planificación de fabricación (tisfc0110m000)

## Procesar materiales de posconsumo

LN posconsume los materiales vinculados a las operaciones cuyas cantidades se registran como terminadas. Si una orden de fabricación no tiene operaciones, LN posconsume todos los materiales.

Si desea más información sobre el cálculo de las cantidades que deben entregarse mediante posconsumo, consulte *Calcular cantidad de posconsumo* (p. 25).

Puede ver el resultado de los materiales de posconsumo en la sesión Orden de fabricación (tisfc0101s000).

LN resta la cantidad de material posconsumido del campo **Entrega siguiente** y añade la misma cantidad al campo **Para entregar**. Se inicia inmediatamente la correspondiente orden de almacenaje.

### Nota

- LN no reduce el valor del campo **Entrega siguiente** por debajo de cero.
- LN también imprime el resultado de los materiales de posconsumo en un listado.

## Recoger materiales de posconsumo del almacén

El posconsumo de materiales tiene lugar cuando registra una cantidad como terminada (consulte *Procedimiento de posconsumo* (p. 24)). LN calcula y procesa las cantidades que se deben posconsumir.

El stock desde el que se posconsumen los materiales depende del valor de los campos siguientes:

- El campo **Selección de lote**. En este campo de la sesión Materiales estimados (ticst0101m000) o de la sesión Estructura (tibom1110m000) debe indicar si todos los materiales se deben entregar desde el mismo lote, desde un lote específico o desde cualquier lote. Esto se aplica especialmente en el caso de artículos controlados por lote (definidos en la sesión Artículos (tcibd0501m000)). Si el material no es un artículo controlado por lote, el valor siempre es Cualquiera.
- El campo **Método de salida**. El valor del campo **Método de salida** de la sesión Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000) determina desde qué stock se posconsumen los materiales. Puede seleccionar uno de los valores siguientes:
  - **LIFO**: el stock con la última fecha de stock se posconsume en primer lugar.
  - **FIFO**: el stock con la primera fecha de stock se posconsume en primer lugar.
  - **Por ubicación**: el stock de la ubicación con la prioridad más alta (definida en la sesión Almacén - Ubicaciones (whwmd3500m000)) se posconsume en primer lugar.

## Artículos seriados

Los artículos seriados sólo se pueden posconsumir si en la sesión de detalles Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000) la casilla de verificación **Números de serie en stock** no está seleccionada y el campo **Registrar número de serie en montaje** es **Sí**. En el resto de casos, los artículos seriados no se pueden posconsumir.

Si el artículo seriado está controlado por lotes, el lote desde el que se posconsumen los artículos se basa en el método de salida ( **Último entrar, primero salir (LIFO)**, **Primero entrar, primero salir (FIFO)**) definido en la sesión de detalles Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000).

## Preparar materiales desde el almacén

Los materiales se posconsumen después de que se termine la orden de fabricación. No obstante, los materiales ya se agrupan desde el almacén cuando se trabaja en la orden, con la ayuda de una lista de materiales. La persona que agrupa los materiales desde el almacén debe preparar los materiales desde los mismos lotes que LN determinará posteriormente, en los campos **Selección de lote** y **Método de salida** durante el procedimiento de posconsumo. Por este motivo, esa persona debe aplicar las mismas reglas que LN al agrupar los materiales. En consecuencia, las instrucciones de preparación se basan en estos factores:

**El valor del campo Selección de lote**

Si el campo **Selección de lote** es:

- *Cualquiera*: se pueden preparar los materiales desde cualquier lote.
- *Mismo*: todos los materiales se deben preparar desde el mismo lote. Si un lote no contiene suficiente material se debe tomar otro lote que contenga suficiente material para cubrir la demanda.
- *Específico*: los materiales se deben preparar desde el lote que se especifique en el campo **Código de lote**.

**El valor del campo Método de salida.**

Si el campo **Método de salida** es:

- *LIFO*: los materiales que llegaron en último lugar al stock son los primeros que deben tomarse.
- *FIFO*: los materiales que llegaron en primer lugar al stock son los primeros que deben tomarse.
- *Por ubicación*: los materiales de la ubicación del almacén con la prioridad más alta (definida en la sesión Almacén - Ubicaciones (whwmd3500m000)) se deben tomar en primer lugar.

**La mejor opción para la estructura de paquete**

- Los materiales se pueden empaquetar de varios modos. La mejor opción para la estructura de paquete indica qué unidades de paquete es mejor preparar para agrupar los materiales de manera económica. LN también prepara el stock según estas reglas.

## Ejemplo 1

---

Stock:

---

1 palet	(1 palet se compone de 20 cajas)
---------	----------------------------------

---

10 cajas	(1 caja se compone de 40 piezas)
----------	----------------------------------

---

55 piezas

---



---

Si se pide lo siguiente	Se prepara
-------------------------	------------

---

20 piezas	20 piezas
-----------	-----------

---

40 piezas	1 caja
-----------	--------

---

45 piezas	1 caja y 5 piezas
-----------	-------------------

---

75 piezas	1 caja y 35 piezas
-----------	--------------------

---

100 piezas	2 cajas y 20 piezas
------------	---------------------

---

800 piezas	1 palet
------------	---------

---

## Ejemplo 2

---

Stock:

---

1 palet	(1 palet se compone de 20 cajas)
---------	----------------------------------

---

10 cajas	(1 caja se compone de 40 piezas)
----------	----------------------------------

---



---

Si se pide lo siguiente	Se prepara
20 piezas	20 piezas de una de las cajas
40 piezas	1 caja
45 piezas	1 caja y 5 piezas de una de las cajas
75 piezas	1 caja y 35 piezas de una de las cajas
100 piezas	2 cajas y 20 piezas de una de las cajas
800 piezas	palet

## Cálculo de costos reales y posconsumo

Si utiliza el cálculo de costos reales, el posconsumo de material u horas puede ser un factor de complicación. Se debe efectuar todo el posconsumo antes de que se reciba un artículo terminado en el almacén de artículos terminados. Si no se efectúa el posconsumo antes de que el artículo terminado se reciba en el almacén, los costos no se incluyen en el precio de costo del artículo terminado. En consecuencia, los costos no se incluyen en la valoración del stock.

### Cálculo de costos reales y posconsumo para órdenes de fabricación con operaciones

Si utiliza un cálculo de costos reales en combinación con el posconsumo para una orden de fabricación con operaciones, LN utiliza una comprobación incorporada para minimizar el riesgo de contabilizar los costos demasiado tarde. El resultado es que la sesión Registrar operaciones terminadas (tisfc0130m000) ya no se usa para contabilizar los artículos terminados en el stock. En su lugar se aplica el procedimiento siguiente:

1. Registre una cantidad como terminada en la última operación o registre toda la última operación como terminada utilizando la sesión de detalles Registrar operaciones terminadas (tisfc0130m000). El material y las horas se posconsumen (y los costos se calculan), pero los artículos terminados no se contabilizan en el stock.
2. Registre la orden de fabricación (parcialmente) como terminada utilizando la sesión de detalles Registrar órdenes terminadas (tisfc0520m000). Los materiales ya se han posconsumido utilizando la sesión de detalles Registrar operaciones terminadas (tisfc0130m000) en el paso anterior. Responda **Sí** a la pregunta de si los artículos terminados se deben contabilizar en el stock. Tiene lugar la recepción de los artículos terminados en el almacén.

### Nota

Preferiblemente, el campo **Método de posconsumo** de la sesión de detalles Parámetros de orden de fabricación (tisfc0500m000) será **Automático** para que no olvide realizar el posconsumo puntualmente.

### Cálculo de costos reales y posconsumo para las órdenes de fabricación sin operaciones

Si utiliza el cálculo de costos reales y el posconsumo, y no hay operaciones definidas para una orden de fabricación, LN también utiliza una comprobación incorporada para minimizar el riesgo de contabilizar los costos demasiado tarde. El procedimiento es el siguiente:

1. Ya que la orden de fabricación no tiene operaciones, no podrá utilizar la sesión Registrar operaciones terminadas (tisfc0130m000). Por este motivo, registre como terminada una parte de la orden de fabricación o toda ella, utilizando la sesión de detalles Registrar órdenes terminadas (tisfc0520m000). Responda **No** a la pregunta de si los artículos terminados se deben contabilizar en el stock. El posconsumo debe tener lugar ahora, mientras no se haya recibido el artículo terminado en el almacén.
2. Debe recibir los artículos terminados en el stock manualmente, utilizando el procedimiento de entrada de Gestión de almacenes. Para obtener más información, consulte Órdenes de almacenaje.

### Nota

Preferiblemente, el campo **Método de posconsumo** de la sesión de detalles Parámetros de orden de fabricación (tisfc0500m000) será **Automático** para que no olvide realizar el posconsumo puntualmente.

## Almacenes en planta

Los almacenes en planta son una clase especial de almacenes que almacenan y controlan los materiales necesarios para la fabricación. Un almacén en planta está vinculado a un centro de trabajo mediante el cual los materiales necesarios para las operaciones se pueden retirar del stock del almacén en planta vinculado a esta operación; por ejemplo, una ubicación en la línea.

Un centro de trabajo puede tener un almacén exclusivo en el que almacenar a corto plazo los materiales que se utilizan, llamado almacén en planta. La distinción es administrativa; se utiliza el mismo proceso para entregar materiales tanto en almacenes estándar como en almacenes en planta.

Todos los materiales necesarios para una orden de fabricación se asignan a los almacenes especificados en la estructura o en la sesión Materiales estimados (ticst0101m000). Si se define un almacén en planta para el centro de trabajo de la operación, y en función del valor de la casilla de verificación **Mover asignación a almacén en planta** en la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000), los materiales se mueven a este almacén en planta durante la generación o el lanzamiento de la orden de fabricación.

Una vez iniciada la fabricación, los materiales para las operaciones se entregan desde los almacenes en planta que están vinculados a los centros de trabajo donde se llevan a cabo las operaciones; esto se realiza de forma manual o mediante posconsumo. Los almacenes en planta pueden reaprovisionarse desde el almacén especificado en la sesión Materiales estimados (ticst0101m000).

Los almacenes en planta pueden reaprovisionarse desde el almacén especificado en la sesión Materiales estimados (ticst0101m000). Por lo general este es el almacén especificado para el material en la sesión Estructura (tibom1110m000). La forma de reaprovisionar un almacén en planta depende de si se utiliza un sistema push o un sistema pull:

- En una situación push, el reaprovisionamiento se lleva a cabo generando órdenes planificadas de tipo **Orden planificada de distribución** en Planificación Empresarial o mediante órdenes de almacenaje creadas manualmente con el origen de orden **Transferencia (manual)**.
- En una situación pull, el reaprovisionamiento está determinado por el sistema de suministro definido en la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2510m000).

El sistema de suministro puede ser:

- Configuración de sistema controlado por lotes y generación de órdenes (solo aplicable en Control de montaje).
- Configuración de sistema controlado por SILS, kits de montaje y generación de órdenes (solo aplicable en Control de montaje).
- Configuración de sistema controlado por órdenes individuales y generación de órdenes (solo aplicable en Control de fabricación).
- Time Phased Order Point (TPOP)
- Kanban

## Órdenes de transferencia

Si el sistema de suministro de un almacén en planta es **Sistema contr. por órdenes individuales**, se generan órdenes de transferencia durante el lanzamiento de la orden de fabricación. Para el material que se expide desde el almacén central al almacén en planta, se genera una orden de transferencia para cada línea de costo de material aplicable.

Cada orden de transferencia consta de dos partes:

- Una línea de **Entrega** (salida).
- Una línea de **Recepción** (entrada).

Si se producen cambios en las necesidades de material durante la fabricación, estos cambios se reflejan en la orden de transferencia. Por ejemplo:

- Si la cantidad de material ha cambiado, se actualiza la cantidad en la orden de transferencia.
- Si se utiliza un material nuevo, se añade una nueva línea de material a la orden de transferencia.
- Si un material se ha cancelado parcial o completamente, la transferencia entre almacenes puede cancelarse parcial o completamente si todavía no se ha ejecutado la expedición. Si el material ya se ha expedido a fabricación, debe devolverlo. Se crea una orden de transferencia de devolución para volver a expedir el material al almacén central.
- Si existe una insuficiencia durante el proceso de preparación, la cantidad restante se añade como una nueva línea de secuencia en la orden de transferencia. Además, si se produce una variación en la expedición, lo que significa que se envía más material que después se recibe en el almacén de planta, se añade una nueva línea de secuencia.
- Si se modifica una revisión específica, un lote o una unidad preconfigurada de un material, esta modificación se menciona en la orden de transferencia para que se prepare la revisión, el lote o la unidad preconfigurada correctas.

Utilice la sesión Órdenes de almacenaje de fabricación (timfc0101m000) para ver órdenes de transferencia con relación a órdenes de JSC.

Puede modificar una orden de transferencia manualmente ajustando las propiedades en la línea de **Entrega**. La línea de transferencia de **Recepción** se cambiará después automáticamente. En la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000), puede utilizar los campos **Corregir cantidad de salida para JSC hasta e inclusive** y los campos **Corregir fechas de salida para JSC hasta e inclusive** para indicar hasta cuándo puede modificar una orden de transferencia.

## Integraciones de SFC con Gestión de Almacenes

Existen las siguientes integraciones entre el módulo Control de fabricación y Gestión de almacenes:

- El módulo Planificación de stock almacena cantidades bajo pedido y movimientos planificados de stock.
- El módulo Órdenes de almacenaje administra la entrega de materiales y las recepciones de productos terminados.
- El módulo Órdenes de almacenaje también está implicado en la contabilización de asientos contables y la gestión de órdenes de inspección.
- El módulo Análisis de stock planifica artículos que tienen el método de planificación SIC y genera órdenes de fabricación.

### Movimientos de stock planificados

Cuando se crean órdenes de fabricación en el módulo Control de fabricación, el módulo Planificación de stock registra los movimientos planificados de stock de la orden. El módulo Planificación de stock también registra:

- Asignaciones de material
- Stock bajo pedido. Para obtener más información, consulte Determinar en fechas de orden.

### Órdenes de almacenaje

El módulo Órdenes de almacenaje gestiona la entrega de materiales y las recepciones de productos terminados con órdenes de almacenaje. La orden de almacenaje determina:

- Los procedimientos de entrada y salida
- La selección e identificación de lotes
- Las ubicaciones de almacén

LN crea una orden de almacenaje cuando se lanza una orden de fabricación. Cuando se modifican los materiales estimados, la orden de almacenaje se actualiza automáticamente. Puede controlar la entrega

de materiales de varias maneras. Para obtener más información, consulte *Resumen de entrega de material* (p. 7).

## Movimientos de stock

LN registra todos los movimientos de stock en el módulo Órdenes de almacenaje de Gestión de almacenes. LN utiliza estos movimientos de stock para crear los asientos contables adecuados. Para obtener más información, consulte Integraciones de SFC con Finanzas.

Cuando se entrega un componente o se recibe un producto terminado, la orden de almacenaje acciona la orden de inspección asociada a la orden de fabricación.

## Generación de órdenes de fabricación

Los artículos con el método de planificación SIC se planifican en el módulo Análisis de stock de Gestión de almacenes. Puede transferir estas órdenes al módulo Control de fabricación.

## Definir procedimientos de almacenaje

Para modelizar los flujos de mercancías de entrada, almacenaje y salida en el almacén, puede definir procedimientos de almacenaje en LN. Un procedimiento de almacenaje incluye varias fases denominadas actividades, que controlan el modo en que se procesan las órdenes de almacenaje y/o las unidades de embalaje. Cada actividad se lleva a cabo mediante una sesión LN concreta.

## Vincular procedimientos de almacenaje a mercancías de entrada y de salida

Inicialmente, se define un procedimiento de almacenaje y se vincula este procedimiento a un determinado tipo de orden de almacenaje. Por consiguiente, el procedimiento de almacenaje es el procedimiento predeterminado para las órdenes de almacenaje para las que se asigna el tipo de orden y las mercancías se procesan según el procedimiento de la orden en la que constan las mercancías.

Si usa unidades de embalaje para procesar las entradas y/o salidas de mercancías del almacén, las mercancías se procesan según el procedimiento de almacenaje de las órdenes de almacenaje que incluyen las mercancías contenidas en las unidades de embalaje.

Puede corregir el procedimiento predeterminado para ciertas órdenes de almacenaje y líneas de orden de almacenaje de este tipo de orden de almacenaje. Si corrige el procedimiento predeterminado para cierta orden de almacenaje de este tipo de orden, el procedimiento corregido se aplica a las líneas de orden de entrada y/o de salida de la orden de almacenaje. Asimismo, puede corregir el procedimiento de almacenaje para una determinada línea de orden de entrada o de salida. Para obtener más información, consulte *Cómo modificar los procedimientos de almacenaje*.

## Ejecución automática o manual de actividades

Puede especificar si una actividad de un procedimiento de almacenaje debe realizarse manual o automáticamente. Manualmente significa que el usuario debe realizar la actividad utilizando la sesión relacionada con la actividad. Automáticamente significa que la actividad se realiza automáticamente después de que haya finalizado la actividad precedente. Si la primera actividad es automática para las órdenes de almacenaje generadas a partir de órdenes que se originan de otros paquetes, esta actividad se lleva a cabo en el momento en el que se genera la orden de almacenaje. Para obtener información sobre cómo definir un procedimiento de almacenaje y especificar si las actividades del procedimiento se realizan manualmente o automáticamente, consulte *Cómo definir un procedimiento de almacenaje*.

No obstante, para accionar el proceso de almacenaje de las órdenes de almacenaje cuya primera actividad se ha establecido en proceso automático y que se crean o generan manualmente desde un Proyecto, debe hacer clic en Procesar.

El comando Procesar está disponible en las sesiones siguientes:

- Órdenes de almacenaje (whinh2100m000)
- Orden de almacenaje (whinh2100m100)
- Tablero de responsable de almacén (whinh2300m000)
- Órdenes de montaje de almacenaje (whinh2101m000)
- Líneas de orden de entrada (whinh2110m000)
- Líneas de orden de salida (whinh2120m000)

## Cómo definir un procedimiento de almacenaje

Para definir un procedimiento de almacenaje, lleve a cabo los siguientes pasos:

### Fase 1: Definir procedimiento

En la sesión Procedimientos de almacenaje (whinh0105m000), defina el código de identificación, la descripción y el tipo de procedimiento del procedimiento de almacenaje. Dispone de los tipos de procedimiento de almacenaje siguientes:

- **Procedimiento de recepción**  
Este procedimiento controla la recepción de mercancías.
- **Procedimiento de inspección**  
Este procedimiento de inspección controla la inspección de las mercancías recibidas en el almacén.
- **Procedimiento de salida**  
El procedimiento de salida controla la entrega de mercancías. Este procedimiento puede incluir inspecciones de salida.
- **Procedimiento de expedición**  
El procedimiento de expedición controla la disposición y expedición de las mercancías.

## Fase 2: Añadir actividades al procedimiento

Una vez que haya creado un procedimiento de almacenaje, debe añadirle actividades. Para añadir actividades, proceda del modo siguiente:

1. En la sesión Actividades por procedimiento (whinh0106m000), en el campo **Procedimiento de almacenaje**, seleccione el procedimiento al que desea añadir actividades. En consecuencia, LN muestra las actividades disponibles relacionadas con el tipo de procedimiento del procedimiento de almacenaje que acaba de seleccionar. Por ejemplo, si ha definido un procedimiento de recepción en la sesión Procedimientos de almacenaje (whinh0105m000) y selecciona ese procedimiento de recepción en la sesión Actividades por procedimiento (whinh0106m000), LN muestra las actividades de recepción disponibles. Para obtener más información, consulte Actividades predeterminadas por procedimiento.
2. Para añadir una actividad al procedimiento, seleccione la casilla de verificación **Aplicable** que hay al lado de la actividad. Tenga en cuenta que la mayoría de los procedimientos tienen unas pocas actividades obligatorias, como Recepción de almacén (whinh3512m000) en **Procedimiento de recepción**, o la sesión Generar sugerencia de salida (whinh4201m000) en **Procedimiento de salida**. LN preselecciona las actividades obligatorias, que son de sólo lectura. Para obtener más información, consulte **Aplicable**.
3. Para especificar que la actividad añadida debe llevarse a cabo automáticamente, seleccione la casilla de verificación **Automático**. Si no se selecciona esta casilla de verificación, el usuario deberá activar manualmente la actividad.
4. Para actividades en las que es necesario listar documentos, como notas de almacenamiento o documentos de expedición, en el campo **Dispositivo de salida**, seleccione uno de los dispositivos de salida disponibles en su organización.

## Fase 3: Vincular procedimiento a Tipo de orden de alm.

Para vincular el procedimiento a órdenes de almacenaje, en la sesión Tipos de orden de almacenaje (whinh0110m000), vincule el procedimiento de almacenaje a un tipo de orden de almacenaje. Como consecuencia de ello, el procedimiento de almacenaje es el procedimiento predeterminado para las órdenes de almacenaje a las que se asigna el tipo de orden.

## Fase 4: Vincular Tipo de orden de alm. a Origen de orden

Para vincular el tipo de orden de almacenaje a orígenes de orden, en la sesión Tipos de orden predeterminados por origen (whinh0120m000) vincule el tipo de orden de almacenaje a un origen de orden. Por consiguiente, el tipo de orden de almacenaje (con el procedimiento de almacenaje asignado previamente) es el valor predeterminado para las órdenes de almacenaje generadas a partir de órdenes del origen de orden al que está vinculado el tipo de orden de almacenaje.

## Aspectos relacionados con el rendimiento

Mantener las actividades de línea de orden de almacenaje en el sistema una vez cerrada la orden de almacenaje produce un aumento considerable de la cantidad de datos. Si no desea eliminar las órdenes de almacenaje que tengan un estatus **Cerrado**, una forma alternativa de reducir el número de registros en el sistema es eliminar las actividades de línea de orden de las órdenes cerradas. Para ello, en la

sesión Eliminar órdenes de almacenaje (whinh2250m000), seleccione la casilla de verificación **Actividades de línea de órdenes cerradas**. Para obtener más información, consulte Eliminar actividades de línea de orden en órdenes cerradas.



### actividad

Una fase de un procedimiento de almacenaje. Una actividad corresponde a una sesión del paquete Gestión de almacenes. Por ejemplo, la actividad de entrada Generar sugerencia de entrada se efectúa mediante la sesión Generar sugerencia de entrada (whinh3201m000).

### almacén en planta

Un almacén que almacena el stock intermedio para suministrar a los centros de trabajo. Un almacén en planta está vinculado a una celda de trabajo individual, una línea de montaje, o uno o más centros de trabajo. A un almacén en planta se le pueden suministrar mercancías mediante órdenes de reaprovisionamiento o suministro de material basado en pull.

Los métodos de suministro de material basado en pull son los siguientes:

- **Sistema controlado por lotes** (solo aplicable en Control de montaje).
- **Sistema controlado por SILS** (solo aplicable en Control de montaje).
- **Sistema contr. por órdenes individuales** (solo aplicable en Control de fabricación).
- **KANBAN.**
- **Punto de pedido decalado en el tiempo.**

Los artículos almacenados en el almacén en planta no forman parte de la obra en curso (OEC). Cuando los artículos dejan el almacén en planta para utilizarlos en fabricación su valor se añade a la OEC.

### asiento contable (FITR)

La transacción creada para reflejar un evento logístico en Finanzas. La combinación de un origen de transacción (TROR) y el asiento contable (FITR) produce un tipo de documento de integración.

### asignación

Una cantidad del artículo que se asigna a una orden específica pero que todavía no se ha lanzado del almacén a fabricación.

### cantidad planificada de entrada

La cantidad que se debe proporcionar como entrada a una operación para obtener la salida necesaria, teniendo en cuenta la cantidad de merma y el porcentaje de rendimiento, así como las cantidades terminadas y rechazadas.

La cantidad planificada de entrada es la cantidad de productos en que se basan los cálculos de materiales y horas.

### cantidad prevista

La cantidad de un artículo que se ha planificado para utilizarse en una orden de fabricación determinada.

La cantidad estimada consiste en la cantidad neta más las cantidades adicionales que se utilizan para compensar las pérdidas de material anticipadas.

### célula de trabajo

Una unidad de fabricación que consiste en una o más estaciones de trabajo en una secuencia fija.

Se utiliza un grupo de trabajo para la fabricación repetitiva en relación con la fabricación de un artículo repetitivo.

### centro de trabajo

Una zona de fabricación específica que contiene una o más personas o máquinas con capacidades idénticas, que se pueden considerar como una unidad para fines de planificación de necesidades de capacidad y programación detallada.

### costo estándar

La suma de los costos de los artículos siguientes calculada en función del código de cálculo de costo estándar:

- Costos de material
- Costos operativos
- Recargos

Los precios que se calculan con otros códigos de simulación de precios son precios simulados. El costo estándar se utiliza para fines de simulación y en transacciones cuando no hay un precio real disponible.

El costo estándar también es un método de valoración de stock en contabilidad.

### entrada

Un procedimiento con el que se almacenan las mercancías recibidas en un almacén.

## estructura

Una lista de todos los componentes, materias primas y submontajes que se incluyen en un artículo de fabricación y que muestra la cantidad de cada uno de los componentes requeridos para fabricar el artículo. La estructura muestra la estructura de producto de nivel único de un artículo de fabricación.

## lote

Un número de artículos fabricados y almacenados conjuntamente que se puede identificar mediante un código (lote). Los lotes identifican mercancías.

## material

Las materias primas, componentes y submontajes que se utilizan para fabricar un artículo. Un artículo de costo, como por ejemplo la electricidad, también se puede tratar como un material.

## menú adecuado

Los comandos están distribuidos en los menús **Vistas**, **Referencias** y **Acciones**, o bien se muestran como botones. En versiones anteriores de LN y Web UI, estos comandos se encuentran en el menú *específico*.

## método de planificación

El parámetro de orden que controla el modo mediante el cual se generan las sugerencias de órdenes de compra y de fabricación.

Opciones:

- **FAS** (programación de montaje definitivo).
- **SIC** (control estadístico de stock)
- **Planificado** (planificación basada en órdenes y en programación).
- **Manual** (pedidos manuales).

## movimiento de stock

Cualquier cambio en los registros de stock.

## movimientos planificados de stock

Los cambios previstos en los niveles de stock a causa de las órdenes planificadas para los artículos.

## número de serie

La identificación exclusiva de un artículo físico individual. LN utiliza una máscara para generar el número de serie. El número de serie puede constar de varios segmentos de datos que representan, por ejemplo, una fecha, la información del modelo y el color, el número de secuencia, etc.

Los números de serie se pueden generar para artículos y herramientas.

## operación

Una serie de fases de una ruta que se llevan a cabo sucesivamente para fabricar un artículo.

Durante una operación de rutas se agrupan los siguientes datos:

- La tarea. Por ejemplo, serrar.
- La máquina utilizada para llevar a cabo la tarea (opcional). Por ejemplo, la sierra mecánica.
- El lugar donde se lleva a cabo la tarea (centro de trabajo). Por ejemplo, carpintería.
- El número de empleados necesarios para llevar a cabo la tarea.

Estos datos se utilizan para calcular los plazos de entrega de la orden, planificar las órdenes de fabricación y calcular el costo estándar.

## orden de almacén

Consultar: *orden de almacenaje* (p. 42)

## orden de almacenaje

Una orden para manejar mercancía en el almacén.

Una orden de almacenaje puede ser de los tipos de movimiento de stock siguientes:

- **Recepción**
- **Entrega**
- **Transferencia**
- **Transferencia OEC**

Cada orden tiene un origen y contiene toda la información necesaria para la gestión en almacén. Dependiendo del artículo (lote o no lote) y el almacén (con o sin ubicaciones), se pueden asignar lotes y/o ubicaciones. La orden sigue un procedimiento de almacenaje predefinido.

### **Nota**

En Fabricación, con frecuencia una orden de almacenaje se conoce como una orden de almacén.

Sinónimo: orden de almacén

## orden de fabricación

Una orden que permite fabricar una cantidad especificada de un artículo en una fecha de entrega especificada.

## posconsumo

La entrega automática de materiales de stock o la administración de tiempos dedicados a la fabricación de un artículo, en función del uso teórico y cantidad del artículo registrado como terminado.

### procedimiento de almacenaje

Un procedimiento para gestionar órdenes de almacenaje y unidades de embalaje. Un procedimiento de almacenaje comprende varias fases, también denominadas actividades, que una orden de almacenaje o unidad de embalaje debe efectuar para su recepción, almacenaje, inspección o entrega. El procedimiento de almacenaje se vincula a un tipo de orden de almacenaje que, a su vez, se asigna a órdenes de almacenaje.

### recargo

Los costos indirectos de un artículo, como por ejemplo los costos generales, costos de almacenamiento, costos de gestión y costos de mantenimiento de máquinas. Los recargos se pueden definir como un porcentaje o una cantidad fija y pueden contribuir a costos fijos y variables.

### salida

La acción de coger mercancías de un almacén.

### sistema de suministro

El sistema que se utiliza para coordinar el suministro a tiempo de mercancías para las líneas de fabricación o de montaje.

En LN, se dispone de los sistemas de suministro siguientes:

- **Punto de pedido decalado en el tiempo**
- **KANBAN**
- **Sistema controlado por lotes**
- **Sistema controlado por SILS**
- **Sistema contr. por órdenes individuales**

### stock bajo pedido

Las recepciones planificadas. Se ha recibido el stock, y se genera la sugerencia de entrada. No obstante, la sugerencia todavía no se lanza. Esta cantidad está incluida en el stock económico.

Sinónimo: stock bajo pedido

### stock bajo pedido

Consultar: *stock bajo pedido* (p. 43)

### stock en planta

Un stock de material económico existente en fabricación que se puede utilizar durante la fabricación sin que se registre cada una de las entregas de material por separado. El stock en planta no se posconsume y no forma parte de los costos estimados.

### tipo de orden de almacenaje

Un código que identifica el tipo de orden de almacenaje. El procedimiento de almacenaje predeterminado que se vincula a un tipo de orden de almacenaje determina cómo se procesan en el almacén las órdenes de almacenaje que tienen asignado el tipo de orden, aunque se puede modificar el procedimiento predeterminado para órdenes de almacenaje o líneas de orden individuales.

### ubicación

Un lugar diferenciado en un almacén donde se almacena la mercancía.

Un almacén se puede dividir en ubicaciones para gestionar el espacio disponible y para localizar las mercancías almacenadas. Se pueden aplicar condiciones de almacenamiento y bloqueos a ubicaciones independientes.

### unidad preconfigurada

Un número de referencia, por ejemplo, una línea de orden de venta o una línea de entregables de proyecto, que se utiliza para modelar desviaciones para un artículo con unidades preconfiguradas.

---

# Índice

- actividad**, 39
  - Actividades**
    - rendimiento, 36
  - Actividad**
    - automática o manual, 35
    - procedimiento, 35
    - Procedimiento de almacenaje, 35
  - Almacenaje**
    - integración con SFC, 33
  - almacén en planta**, 39
  - Almacén**
    - planta, 31
  - asiento contable (FITR)**, 39
  - asignación**, 39
  - Calcular cantidad de posconsumo**, 25
  - Cálculo de costos reales**
    - posconsumo, 29
  - Cantidad de posconsumo**
    - calcular, 25
  - cantidad planificada de entrada**, 40
  - cantidad prevista**, 40
  - Casilla de verificación Entrega manual**, 12, 15
  - Casilla de verificación Iniciar directamente**
    - entrega de stock, 17, 18
  - célula de trabajo**, 40
  - centro de trabajo**, 40
  - costo estándar**, 40
  - Definir**
    - procedimientos de almacenaje, 34
  - entrada**, 40
  - entrega de material**
    - Estrategias, 11
  - Entrega de material**
    - estrategias, 11
  - Entrega**
    - material, 7
  - Entregar material**
    - cantidad, 12, 15
    - parámetros, 15
    - procedimiento, 17, 18
    - proceso automático, 18
  - estructura**, 41
  - Fabricación**
    - órdenes de almacenaje de fabricación, 8
  - Integración**
    - SFC con almacenaje, 33
  - Lanzar material**
    - lanzar material, 17, 18
  - lote**, 41
  - material**, 41
  - Material**
    - entrega, 7, 12, 15
  - Materiales de posconsumo**
    - proceso, 25
  - menú adecuado**, 41
  - método de planificación**, 41
  - movimiento de stock**, 41
  - movimientos planificados de stock**, 41
  - número de serie**, 41
  - operación**, 42
  - orden de almacén**, 42
  - orden de almacenaje**, 42
  - orden de fabricación**, 42
  - Órdenes de almacenaje de fabricación**
    - fabricación, 8
  - Planta**
    - almacén, 31
  - Posconsumir**
    - cálculo de costos reales, 29
    - recoger material del almacén, 26
  - posconsumo**, 42
  - Posconsumo**, 21
    - ejemplo, 21
    - preparación, 22
  - Preparación**
    - posconsumo, 22
-

---

**Proced. almacenaje**

actividad, 35

**procedimiento de almacenaje, 43**

**Procedimiento de almacenaje**

actividad, 35

definir, 35

rendimiento, 36

**Procedimiento de posconsumo, 24**

**Procedimientos de almacenaje**

definir, 34

**Proceso automático**

entregar material, 18

**Proceso**

materiales de posconsumo, 25

**recargo, 43**

**Resumen**

entrega de material, 7

**salida, 43**

**SFC**

integración con almacenaje, 33

**sistema de suministro, 43**

**stock bajo pedido, 43**

**stock en planta, 43**

**tipo de orden de almacenaje, 44**

**ubicación, 44**

**unidad preconfigurada, 44**

---