



Infor LN Fabricación - Guía del usuario para Consola del operador JSC

© 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 tisfcopwbug (U9870)

Versión 10.5.1 (10.5.1)

Creado el 19 diciembre 2017

Índice de contenido

Acerca de este documento

Capítulo 1 Consola del operador JSC.....	7
Introducción a la consola del operador JSC.....	7
Posicionamiento.....	7
Lanzamiento de la Consola.....	7
Formato.....	8
Capítulo 2 Barra de herramientas e iconos de la Consola del operador JSC.....	11
Navegación por la consola.....	11
Barra de herramientas.....	11
Iconos.....	12
BI en contexto del espacio de trabajo.....	13
Capítulo 3 Personalización.....	15
Configuración del usuario.....	15
Capítulo 4 Registro de horas.....	17
Registrar el tiempo.....	17
Configurar la grabación del tiempo.....	17
Ejecutar la grabación del tiempo.....	18
Detener la grabación del tiempo.....	18
Capítulo 5 Registrar cantidades y terminar operación.....	19
Registrar cantidades y terminar operación.....	19
Artículos seriados.....	21
Generar números de serie.....	22
Contabilizar el artículo terminado en stock.....	22

Acerca de este documento

En este documento se describe el uso de la Consola del operador JSC, que proporciona un fácil acceso a la información necesaria para gestionar el proceso de fabricación para órdenes de fabricación. También se describen el formato, la navegación, la configuración de usuario y las características de la consola.

Resumen del documento

En esta guía se explican los diversos conceptos y procesos disponibles en la Consola del operador JSC.

Cómo leer 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:

Para obtener más información, consulte la Ayuda en línea de Fabricación de Infor LN.

Consulte el índice para encontrar la sección a la que se hace referencia.

Los términos subrayados indican un vínculo a una definición del glosario. Si utiliza la versión en línea de este documento y hace clic en el texto subrayado, irá a la definición del glosario al final de este 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.

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.

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.

Capítulo 1

Consola del operador JSC

1

Este capítulo es una introducción de la funcionalidad de la Consola del operador JSC en Fabricación.

Introducción a la consola del operador JSC

La consola del operador JSC permite que el operador del centro de trabajo o máquina:

- Registre la hora de configuración de la operación de la orden de fabricación
- Registre el tiempo de ejecución de la operación de la orden de fabricación
- Registre cantidades finalizadas
- Registre cantidades rechazadas
- Registre operaciones como terminadas
- Ver los datos de operaciones de orden de fabricación, incluidas las fases de operación, las instrucciones, los materiales, las herramientas, los textos y los documentos relacionados
- Filtrar y clasificar los datos de las operaciones

El operador también puede:

- Recuperar documentos o archivos relacionados mediante el asistente de contenido
- Ver información en contexto mediante los elementos web BI contextuales

Posicionamiento

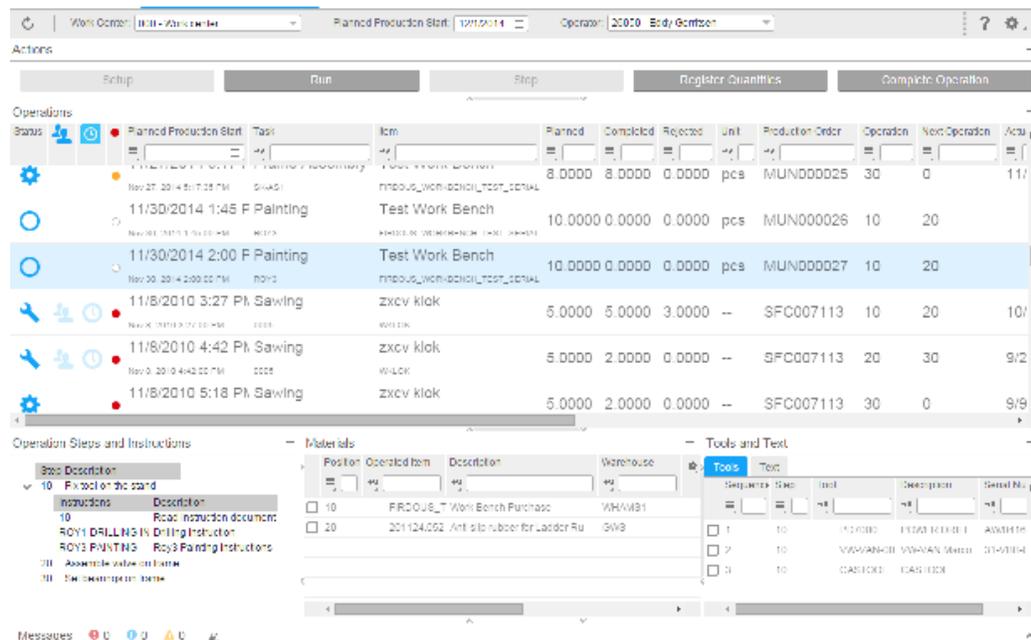
Esta consola se posiciona junto con las sesiones Control de fabricación en Infor LN Fabricación.

Lanzamiento de la Consola

Para acceder a esta consola Consola del operador JSC (tisfc8350m000), acceda a **Fabricación > Fabricación > Control de fabricación > Consola del operador**.

Formato

La consola consta de las sesiones siguientes:



- Barra de herramientas y sección de selección: En esta sección se muestran diversas opciones:
 - Opciones de actualización de la pantalla y configuración del usuario: Utilice estas opciones para actualizar los datos y configurar el formato predeterminado/personalizado.
 - Centro de trabajo: Una lista de los centros de trabajo y los subcentros de trabajo para la compañía actual.
 - Una fecha/hora de inicio de la fabricación planificada: Los datos de operaciones que se muestran constan de un inicio planificado de fabricación en el que se incluye el inicio planificado de fabricación seleccionado.
 - Operador: La lista de los operadores que usan la consola. El operador que seleccione es el usuario actual de la consola.
- Secciones de acciones: En esta sección se muestran los botones que activan una acción como, por ejemplo, Preparación, Ejecutar, Detener, etc.
- Sección de operaciones: En esta sección se muestran las operaciones basadas en los datos seleccionados en la sección de selección. Los datos de esta sección se complementan a partir de la sesión Órdenes de fabricación (tisfc0501m000), para los centros de trabajo seleccionados.
- Fases e instrucciones de operaciones En esta sección se muestran las fases y las instrucciones de operación de la operación seleccionada.
- Material: En esta sección se muestra el material necesario para la operación seleccionada.
- Herramientas y texto: En esta sección se muestran las herramientas necesarias para la operación seleccionada. En la sección de texto se muestra el texto relacionado con la orden de fabricación, la operación, la tarea o la fase de operación.

- Sección de mensajes: En esta sección se muestran los mensajes de error y de advertencia e información relacionada con el operador JSC.

Capítulo 2

Barra de herramientas e iconos de la Consola del operador JSC

2

En este capítulo se proporciona una descripción detallada de las diversas opciones de la barra de herramientas y los iconos que ayudan al usuario a navegar por la consola de forma fácil.

Navegación por la consola

Barra de herramientas

Las siguientes opciones están disponibles:

- 
- **Actualizar la pantalla**
Actualiza los datos de la operación de la orden de fabricación desde Infor LN.
- **Centro de trabajo**
Se muestra una lista de los centros de trabajo y los subcentros de trabajo principales de la compañía actual. Estos centros de trabajo se definen en la sesión Centros de trabajo (tirou0101m000). Puede ver los datos de operaciones de la orden de fabricación de los centros de trabajo seleccionados. De forma predeterminada, Infor LN selecciona el centro de trabajo relacionado con el usuario que inicia la sesión. Este departamento tiene que ser un centro de trabajo o un subcentro de trabajo definido en la sesión Empleados - General (tccom0101m000).
- **Inicio planificado de fabricación**
Los datos de operaciones que se muestran constan de un inicio planificado de fabricación en el que se incluye la fecha del inicio planificado de fabricación seleccionado.
- **Operador**
La lista de operadores que se muestra se selecciona en la sesión Empleados - General (tccom0101m000) y en la sesión Empleados - Control de Personal (bpm dm0101m000). El **Departamento** del empleado debe ser del tipo **Centro de trabajo** en la sesión Departamentos (tcmcs0565m000). Los cambios registrados para los procesos de la orden de fabricación en el período de tiempo especificado se registran con el operador seleccionado. El registro de las cantidades no depende del operador seleccionado, Infor LN no registra qué operador especifica las cantidades o termina la operación.

Nota

Cuando obtenga acceso a la consola por primera vez, verá en la vista predeterminada:

- El centro de trabajo relacionado con el usuario que inicia la sesión, seleccionado. Este departamento tiene que ser un centro de trabajo o un subcentro de trabajo definido en la sesión Empleados - General (tccom0101m000).
- La fecha actual se toma como valor predeterminado de la fecha de inicio planificada para la fabricación.
- Sólo las operaciones de la orden de fabricación que tengan el estatus "Preparado para empezar", "Iniciada", "Activa" o "Bloqueada".

Iconos

Los iconos siguientes se usan en la consola del operador JSC:

- **No se ha iniciado la operación.**



Este símbolo se muestra siempre que no se inicie ninguna grabación de tiempo, ni se registren cantidades.

- **Configuración en curso**



Este símbolo se muestra tan pronto como se inicia la grabación de tiempo.

- **Fabricación en curso**



Este símbolo se muestra tan pronto como se inicia la grabación de tiempo o cuando se registran cantidades. Los operadores que registran el tiempo de configuración de la operación no deben estar disponibles.

- **Operación terminada**



Este símbolo se mostrará tan pronto como registre como terminada la operación.

-



y - Esto representa los operadores (únicos o múltiples) que grabaron el tiempo para la operación específica. El icono azul representa el operador seleccionado actualmente, mientras que el icono gris representa los demás operadores.

-



- Este indicador muestra el tiempo que se está grabando para la operación. El icono azul indica que la grabación se aplica al operador actual, mientras que el color gris se aplica al resto de los operadores.

-   - Indica que una operación necesita atención. El  indica que la situación es crítica, por ejemplo, cuando una operación tiene retraso o está bloqueada.  indica que la situación es menos crítica, por ejemplo, cuando se registran las cantidades, pero no el tiempo.

BI en contexto del espacio de trabajo

Dado que la consola del operador JSC se inicia desde el espacio de trabajo, el elemento web de BI en contexto se puede accionar y los elementos web muestran información basada en los datos enviados desde la consola del operador JSC.

El contenido siguiente se muestra cuando se selecciona una operación\fase de operación\material\herramienta:

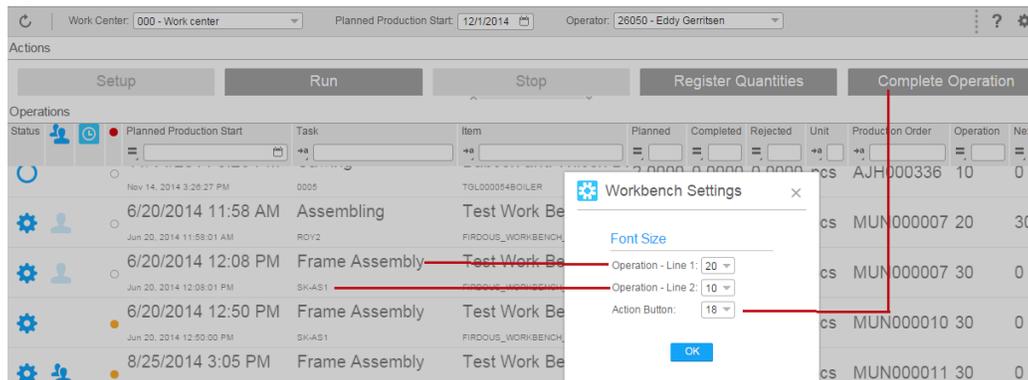
- Contenido anexado a la orden de fabricación
- Contenido anexado a la operación
- Contenido anexado al artículo de la operación
- Contenido anexado a la fase de operación
- Contenido anexado a la línea de material
- Contenido anexado al material (artículo)
- Contenido anexado a la herramienta
- Contenido anexado al tipo de herramienta/artículo

En este capítulo se explican los diversos ajustes disponibles para el usuario.

Configuración del usuario

Esta consola ofrece varias configuraciones de usuario que se pueden usar para personalizar la vista y el formato.

- **Ajustes de consola:**



- Desde Ajustes de consola, el usuario puede cambiar el tamaño de los tipos de letra de las operaciones o los botones de acción. Ayuda a ajustar el número de operaciones que se muestran. El usuario puede guardar estas configuraciones seleccionando la opción Guardar valores predeterminados en el menú Configuración.
- Guardar valores predeterminados: Puede utilizar esta opción para guardar el valor predeterminado. La misma vista está disponible siempre que tiene acceso a la consola.
- Borrar valor predeterminado: Puede utilizar esta opción para borrar el valor predeterminado. Después de borrar la configuración, la vista predeterminada de Infor LN se muestra al acceder a la consola.
- Obtener valores predeterminados: Utilice esta opción para ver la configuración predeterminada.

- Borrar personalización del formato: Puede utilizar esta sección para borrar la vista personalizada.
- Obtener personalización del formato: Puede utilizar esta opción para recuperar la vista personalizada guardada previamente.
- Acerca de: Muestra el logotipo de la compañía y ofrece información de la versión y el copyright.
- Guardar personalización del formato: Puede utilizar esta opción para guardar su propia vista personalizada. Se guarda lo siguiente:
 - La posición de los paneles
 - El orden de las columnas de todas las cuadrículas
 - El orden en el que se muestran las columnas
 - La posición del separador de columnas congeladas

Nota

El formato se guarda para la compañía y el usuario actuales en las Personalizaciones de sesión (ttadv9100m000).

En este capítulo se explica el proceso utilizado por el operador para registrar las horas.

Registrar el tiempo

El proceso de registro de horas consta de las fases siguientes:

Configurar la grabación del tiempo

La consola puede grabar el tiempo que el operador necesita para terminar la tarea. El operador utiliza el botón Preparación para grabar el tiempo.

Para empezar a grabar el tiempo, haga clic en el botón Preparación. La grabación del tiempo se detiene cuando se hace clic en el botón Detener o Ejecutar. Para reanudar la grabación de tiempo, seleccione la operación para la cual se debe iniciar la grabación y haga clic en el botón Preparación.

Es posible grabar el tiempo de varios operadores para una operación, cambiando el operador en el panel Selección de operador antes de hacer clic en Preparación para una operación para la que se detuvo la grabación de tiempo.

El tiempo de preparación se registra en la sesión Tiempos de orden de fabricación (bptmm1120m000).

Nota

El botón Preparación sólo está disponible si:

- El parámetro **Dividir horas en preparación y fabricación** está seleccionada en la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0500m000).
- El campo **Dividir horas en preparación y fabricación** está seleccionado en la sesión Órdenes de fabricación (tisfc0501m000) para la operación de orden de fabricación seleccionada.
- El parámetro **Horas de posconsumo** no se selecciona para la operación de orden de fabricación para la que debe registrarse el tiempo.
- La operación de orden de fabricación seleccionada no se puede quedar completamente **Bloqueada**.

Ejecutar la grabación del tiempo

La consola puede grabar el tiempo de ejecución de la operación de la orden de fabricación mediante el botón Ejecutar. El botón Ejecutar se aplica tanto a la operación como al operador seleccionados.

Para iniciar una grabación de tiempo de ejecución, haga clic en el botón Ejecutar en el panel Acción. Para detener la grabación, haga clic en el botón Detener. Para reanudar la grabación, haga clic en el botón Ejecutar después de seleccionar la operación para la que se debe reanudar la grabación.

Es posible grabar el tiempo de varias operaciones para una operación, cambiando el operador en el panel Selección de operador antes de hacer clic en Ejecutar para una operación para la que se detuvo la grabación de tiempo.

El tiempo de ejecución se registra en la sesión Tiempos de orden de fabricación (bptmm1120m000).

Nota

- Para el tiempo de ejecución, el campo Tiempo de preparación debe tener el valor No.
- El parámetro **Horas de posconsumo** no se selecciona para la operación de orden de fabricación para la que debe registrarse el tiempo.
- La operación de orden de fabricación seleccionada no se puede quedar completamente **Bloqueada**.

Detener la grabación del tiempo

- La grabación del tiempo de preparación y el tiempo de ejecución se detienen cuando el usuario hace clic en el botón Detener. La grabación sólo se detiene para el operador seleccionado. La grabación de tiempo para el resto de los operadores seguirá a menos que se haya seleccionado específicamente y que se haya detenido de forma independiente. Para una operación, la grabación de tiempo se detiene cuando se termina la operación.

Capítulo 5

Registrar cantidades y terminar operación

5

En este capítulo se explican las diversas funcionalidades disponibles para el usuario.

Registrar cantidades y terminar operación

La consola permite registrar cantidades y terminar operaciones mediante los botones del menú Acción. Debe seleccionar una línea de operación de orden de fabricación para habilitar el botón Registrar cantidades y terminar operación.

Register Quantities

Operations

Operation: MUN000026 10
Operated Item: FIRDOUS_WORKBENCH_TEST_SERIAL
Description: Test Work Bench
Quantity Planned: 10.0000 pcs

Quantities

	Additional	Cumulative	
Completed:	0.0000	2.0000	Default
Rejected:	0.0000	1.0000	Default
Scrapped:	0.0000		
Quarantined:	0.0000		

Reject Reason: [input field]

Serial Numbers

Serial Number	Lot	Serial Status
<input type="checkbox"/> 01-37004		Rejected
<input type="checkbox"/> 01-37005		Created
<input type="checkbox"/> 01-37006		Created
<input type="checkbox"/> 01-37007		Created
<input type="checkbox"/> 01-37008		Created

TOTAL: 10

To Complete To Reject

Processing

Save Cancel

Debe seleccionar la línea de operación de orden de fabricación y hacer clic en el botón Registrar cantidades u Operación terminada para tener acceso a la sección Registrar cantidades u Operación terminada. En esta sección se puede modificar la cantidad terminada o la cantidad registrada. Puede seleccionar el botón de opción Para rechazo o Para finalización de la derecha.

Nota

- Los números de serie se pueden terminar o rechazar. No se puede terminar y rechazar al mismo tiempo números de serie.
- El operador puede ver la cantidad rechazada o puesta en cuarentena en Infor LN.

- **Registrar cantidades**

El botón *Registrar cantidades* permite al operador registrar las cantidades terminadas y las cantidades rechazadas para la operación seleccionada.

Las cantidades se pueden registrar como:

- Terminadas de forma adicional
- Rechazadas de forma adicional
- Terminadas de forma acumulativa
- Rechazadas de forma acumulativa

Los valores de estos campos se toman de forma predeterminada de Infor LN al hacer clic en el botón *Valor predeterminado*. El proceso es el mismo que el de la sesión Registrar operaciones terminadas (tisfc0130m000).

Se puede especificar un motivo en el campo *Motivo de rechazo*. El motivo se puede seleccionar en la sesión Motivos (tcmcs0105m000).

Nota

- No se puede especificar un motivo de rechazo, cuando **Usar códigos motivo para artículos rechazados** está definido como **Nunca** en la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000).
- Las cantidades rechazadas deben gestionarse fuera de la consola (ya sea para rechazarlas o para enviarlas a cuarentena).

- **Terminar una operación**

Seleccione una operación y haga clic en el botón *Operación terminada*. El proceso de grabar la cantidad es similar al proceso de registro. El estatus de la operación se establece en **Terminada**.

Nota

- Al terminar la operación se detiene la grabación de tiempo para todos los operadores.
- Cuando las operaciones se registran como terminadas, las horas y los materiales se posconsumen, si procede. Esto es similar a la lógica de la sesión Registrar operaciones terminadas (tisfc0130m000).
- Los materiales/las horas sólo se posconsumen cuando el campo **Método de posconsumo** está establecido en **Automático**. La consola no admite el valor **Interactivo**.
- El posconsumo debe ejecutarse mediante la sesión Materiales y horas de posconsumo (tisfc0220m000), cuando el parámetro se establece en **Interactivo** o en **Manual**.

Para obtener más información, consulte Cálculo de costos reales y posconsumo.

Artículos seriados

Un artículo seriado se puede registrar como terminado o rechazado. Los números de serie de los artículos que deben terminarse o rechazarse se pueden seleccionar en una lista. También puede generar un número de serie basado en la máscara o especificar un número de serie arbitrario. Al terminar o rechazar artículos seriados, se muestra una lista de números de serie en la sección de registro de cantidades o en las operaciones terminadas.

Nota

- De forma predeterminada, la lista de números de serie se muestra en la última operación. Puede seleccionar los números de serie que deben notificarse como terminados. Para otras operaciones, el usuario puede mostrar los números de serie haciendo clic en el icono  ubicado a la derecha de la sección de registro de cantidades o de operaciones terminadas.
- En el caso de que se serialice un artículo terminado fabricado o se serialice y se controle por lote, los operadores de planta pueden registrarlo como terminado o rechazado, según el número de serie que tenga asignado.
- Los artículos controlados por lote (no números de serie), la preconfiguración de unidades o la combinación de números de serie (y lotes) con la preconfiguración de unidades no se admiten en la consola.

Fases para terminar o rechazar los artículos seriados:

- Especifique una cantidad
 - Cuando el usuario especifica una cantidad para la última operación de una orden de fabricación o bien rechaza una cantidad, se muestra un número de serie de conciliación.
 - Los números de serie con el estatus establecido en Creado, Asignado o Rechazado sólo se muestran.
 - Los números de serie con el estatus Creado se seleccionan cuando se especifica una cantidad terminada adicional positiva o una cantidad rechazada adicional positiva.
 - Los números de serie con el estatus Asignado se seleccionan cuando se especifica una cantidad terminada adicional negativa (reversión de una finalización).
 - Los números de serie con el estatus Rechazado se seleccionan cuando se especifica una cantidad terminada adicional negativa (reversión de un rechazo).
 - Se muestra un mensaje cuando no hay suficientes números de serie para seleccionar, para conciliar la cantidad introducida.
- Seleccionar números de serie específicos
 - El usuario también puede seleccionar números de serie específicos de la lista. Después de seleccionar uno o varios números de serie, el usuario debe hacer clic en el botón de opción Para finalización o Para rechazo, para indicar la acción que debe ejecutarse con los artículos seriados. Se cumplimenta la cantidad relacionada. Se muestran los números de serie con el estatus establecido en sólo Creado, Asignado o Rechazado.
 - Se especifica una cantidad terminada adicional positiva cuando se seleccionan números de serie con el estatus Creado y el botón de opción Para finalización está seleccionado.

- Se especifica una cantidad rechazada adicional positiva cuando se seleccionan números de serie con el estatus Creado y el botón de opción Para rechazo está seleccionado.
- Se especifica una cantidad terminada adicional negativa cuando se seleccionan números de serie con el estatus Asignado (reversión de una finalización).
- Se especifica una cantidad rechazada adicional negativa cuando se seleccionan números de serie con el estatus Rechazado (reversión de una finalización).
- Los números de serie se finalizan o rechazan en realidad al seleccionar el botón Guardar o el botón Operación terminada.

Generar números de serie

Los números de serie ya pueden estar disponibles en la consola, ya que los números se generan previamente (durante la impresión del documento, el lanzamiento de la orden o manualmente). De lo contrario, el número de serie deberá generarse o crearse en la consola. La generación o la creación de números de serie se realiza de uno en uno. El usuario puede crear números de serie nuevos de las siguientes maneras:

- Especificando manualmente un número de serie nuevo: El usuario puede especificar un número de serie arbitrario y hacer clic en el botón Crear. Se muestra un mensaje de error si el número de serie ya existe para la orden de fabricación o si el número de serie ya no está disponible para la orden de fabricación.
- El usuario puede hacer clic en el botón Generar y el nuevo número de serie se generará basándose en la máscara predeterminada del artículo. El número de serie que acaba de generar se mostrará al final de la lista de números de serie.

Contabilizar el artículo terminado en stock

En el campo **Contabilizar en stock al notificar la última operación** de la sesión Parámetros de orden de fabricación (tisfc0100s000), se determina si un artículo terminado o principal se contabiliza en stock.

Register Quantities ✕

Operations

Operation: AJH000335 10
 Operated Item: TGL000054 BOILER
 Description: Babcox and Wilcox Boiler
 Quantity Planned: 1.0000 pcs

Quantities

	Additional	Cumulative	
Completed:	<input type="text" value="0.0000"/>	<input type="text" value="1.0000"/>	<input type="button" value="Default"/>
Rejected:	<input type="text" value="0.0000"/>	<input type="text" value="0.0000"/>	<input type="button" value="Default"/>
Reject Reason:			
Scrapped:	0.0000		
Quarantined:	0.0000		

Processing

Post main item to inventory: Yes No

Automatically confirm receipt: Yes No

La funcionalidad de cada opción y el impacto en la consola es:

- Si se establece en Sí: Cuando se registre como terminada una cantidad para la última operación y cuando la contabilización de los artículos principales en stock esté permitida, se muestra el campo siguiente en el panel de registro de cantidades o en el panel de operación terminada:
 - Confirmar automáticamente la recepción: Seleccione Sí o No para guardar la cantidad terminada. El artículo principal se contabiliza en stock. Si el usuario seleccionó **Sí**, los artículos principales también se reciben en el almacén. Este campo toma un valor predeterminado basándose en la actividad de recepción del almacén de la línea de entrada de la orden de almacenaje de fabricación relacionada. Si el proceso de la actividad de recepción está automatizado, el campo Confirmar automáticamente la recepción se establece en Sí o en No.
- Si se establece en No: El artículo principal no se contabiliza en stock cuando se registra una cantidad como terminada.
- Interactiva: Cuando se registre como terminada una cantidad para la última operación y cuando la contabilización de los artículos principales o los artículos terminados en stock esté permitida, se muestran los campos siguientes en el panel de registro de cantidades o en el panel de operación terminada:
 - Contabilizar el artículo principal en stock: Seleccione Sí o No. Si el usuario selecciona No, se puede guardar la cantidad terminada y los artículos principales no se contabilizan en stock. Si el usuario selecciona **Sí**, se mostrará el campo Confirmar automáticamente la recepción.

- Confirmar automáticamente la recepción: Seleccione Sí o No para guardar la cantidad terminada. Los artículos principales se contabilizan en stock. Si el usuario seleccionó **Sí**, los artículos principales también se reciben en el almacén.