



Infor LN Servicio - Guía del usuario para Control de orden de trabajo (RMA y reparación en taller)

© 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 tswcsug (U9133)

Versión 10.5.1 (10.5.1)

Creado el 19 diciembre 2017

Índice de contenido

Acerca de este documento

Capítulo 1 Introducción.....	7
Control de orden de trabajo (WCS).....	7
Capítulo 2 Conceptos de Control de orden de trabajo.....	9
Subcontratación - Orden de trabajo.....	9
Estatus de asignaciones de material, tipos de entrega y orden de trabajo (actividad).....	10
Procesar un submontaje.....	10
Acción en submontaje de salida:.....	11
Acción en submontaje de entrada:.....	12
Artículo alternativo.....	12
ATP.....	13
Efecto de la fecha de ATP.....	13
Capítulo 3 Configuración de datos maestros.....	15
Datos maestros de control de orden de trabajo.....	15
Configurar datos maestros para el control de orden de trabajo.....	15
Capítulo 4 Procedimientos de Control de orden de trabajo.....	17
Crear una orden de trabajo.....	17
Crear una orden de trabajo.....	17
Procesar órdenes de trabajo.....	18
Procesar órdenes de trabajo.....	19
Cerrar una orden de trabajo.....	20
Cerrar una orden de trabajo.....	20
Usar actividades de referencia.....	21
Trazabilidad de costo en reparación en el taller.....	21
Resumen.....	21
Propagación de la trazabilidad en el proceso de reparación en el taller.....	22
Propagación de la trazabilidad a las ofertas de venta de mantenimiento.....	23

Propagación de la trazabilidad a la orden de venta de mantenimiento.....	23
Propagación de la trazabilidad a la orden de trabajo para la línea de componente de la OVM.....	23
Propagación de la trazabilidad a la orden de trabajo vinculada o con origen en una orden de venta de mantenimiento.....	24
Propagación de la trazabilidad a la orden de trabajo de seguimiento.....	24
Propagación de la solicitud de material a LN Almacenaje desde reparación en el taller.....	24
Propagación de trazabilidad para reservar horas.....	25
Contabilizar otros costos o costos de material de stock de trabajo en proceso.....	25
Propagación de trazabilidad para la línea de cobertura de orden de venta de mantenimiento.....	26
Subcontratación interna para reparación en taller.....	26
Resumen.....	26
Creación de la orden de venta de mantenimiento.....	26
Creación de la orden de trabajo.....	26
Envío de las mercancías.....	27
Recepción del producto.....	27
Actividad de reparación.....	27
Transferencia del producto.....	27
Reparación en el centro de reparación.....	27
Facturación de clientes.....	27
Facturación interna.....	27
Tarifas comerciales internas.....	29
Resumen.....	29
Costos de material comerciales.....	29
Tarifas salariales comerciales.....	30
Apéndice A Glosario.....	31

Índice

Acerca de este documento

En esta guía se proporciona información acerca de los distintos conceptos y procesos disponibles en Control de orden de trabajo, como el control de la orden de trabajo, la subcontratación y la asignación de material.

Objetivos

Este documento es una guía de usuario diseñada para cumplir los objetivos siguientes:

Deberá comprender los siguientes conceptos:

- Control de orden de trabajo
- Subcontratación
- Estatus de asignaciones de material, tipos de entrega y orden de trabajo (actividad)
- Proceso de desmontaje/montaje

Realizar las siguientes tareas:

- Crear una orden de trabajo
- Procesar una orden de trabajo
- Cerrar una orden de trabajo
- Gestionar un submontaje
- Usar actividades de referencia

En este documento, se supone que el lector ya está familiarizado con el paquete Servicio de LN.

Resumen del documento

En esta guía se describen los diversos conceptos y procesos disponibles en el módulo Control de orden de trabajo.

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:

Para obtener más información, consulte la ayuda en línea de Servicio de LN.

Para encontrar una sección a la que se hace referencia en este documento, consulte el índice.

Los términos subrayados indican un vínculo a una definición del glosario. Si consulta este documento en línea, haga clic en el texto subrayado para ir 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.

En este capítulo se proporciona una breve introducción a la funcionalidad Control de orden de trabajo disponible en el módulo RMA y reparación en taller.

Control de orden de trabajo (WCS)

En el módulo Sistema de control de trabajo se gestiona la preparación de la orden de trabajo, la planificación y la ejecución en un centro de mantenimiento o taller de reparación.

El Sistema de control de trabajo sirve para el mantenimiento interno y para el mantenimiento de los componentes propiedad del cliente. Para el mantenimiento de los componentes propiedad del cliente, el Sistema de control de trabajo está totalmente integrado con el módulo Ventas de mantenimiento.

El Sistema de control de trabajo está relacionado además con los siguientes paquetes y módulos de LN:

- Control de Personal, para gestionar los recursos de mano de obra y el registro de tiempos así como para transferir todas las horas de mano de obra a las líneas de cobertura de la orden de venta de mantenimiento.
- Control de compras, para crear una orden de compra para los materiales o artículos necesarios.
- Planificación de necesidades de herramientas, para asignar necesidades de herramientas a una orden de trabajo o a una actividad de orden de trabajo.
- Gestión de almacenes, para crear una orden de almacenaje, para transacciones del stock económico o para aumentar o disminuir el stock real, para crear asignaciones de stock y para comprobar el stock económico.
- Contabilidad general, para contabilizar costos de OEC en Finanzas.
- Ventas de mantenimiento, para transferir los costos incurridos durante la reparación en la orden de trabajo.
- Gestión de actividades, para seleccionar y crear actividades de referencia. Para crear actividades de orden de trabajo, puede seleccionar opciones de ruta.

En este capítulo se proporciona una descripción breve de los conceptos disponibles en las órdenes de trabajo.

Subcontratación - Orden de trabajo

Puede ocurrir que una compañía no proporcione la gama completa de servicios. En este caso, la compañía puede subcontratar el servicio entero de un producto a un subcontratista.

En LN, puede llegar a un acuerdo de subcontratación con el proveedor para que lleve a cabo los servicios solicitados tal y como se ha especificado en la actividad de la orden de trabajo.

Para identificar que la actividad está subcontratada, debe definir un artículo de tipo **Costo** o **Servicio** y un valor de **Subcontratista** en la actividad de orden de trabajo. Se pueden subcontratar diferentes actividades a diversos subcontratistas.

Cuando lanza la orden de trabajo, se genera una orden de compra para el subcontratista. En la sesión Otros recursos de orden de trabajo (tswcs4130m000), se crea una línea de costo de subcontratación con el tipo de costo establecido en **Subcontratación** para registrar el costo y las ventas relativos al trabajo subcontratado.

Cuando se recibe la orden de compra generada, en ella se indica la entrega de los servicios solicitados.

Nota

- No es necesario subcontratar la orden de trabajo completa. Por ejemplo, cuando un producto es defectuoso, el cliente solicita una reparación y envía el producto al departamento de servicio. El departamento de servicio repara el producto, pero parte de la preparación se subcontrata a otro centro de reparación. Se crea una línea de actividad de orden de trabajo para realizar el seguimiento de los costos de reparación que ha generado el centro de reparación subcontratado, y esta factura interna se crea en función del material real utilizado, las horas reales contabilizadas y otros costos reales, como los costos de transporte.
- Puede añadir actividades a una orden de trabajo en la fase de planificación de la orden de trabajo, en la fase de preparación de órdenes de trabajo y en la fase de ejecución. El estatus

de la orden de trabajo debe ser **Libre Planificado** o **Lanzado**. No puede añadir actividades a órdenes de trabajo subcontratadas cuyo estatus sea **Lanzado**.

Estatus de asignaciones de material, tipos de entrega y orden de trabajo (actividad)

Las líneas de recurso de material de orden de trabajo se crean cuando la orden de trabajo o la actividad de orden de trabajo pueden tener los siguientes estatus:

- **Libre**
- **Planificado**
- **Lanzado**
- **Terminado**

Para el tipo de entrega **Almacén destino**, se efectúa una comprobación del disponible comprometible cuando el estatus de la orden de trabajo o de la actividad de orden de trabajo es **Planificado**. Si se requiere un compromiso durante la fase de planificación, se crea una orden de almacenaje tras planificar la orden de trabajo, y entonces se asignan los recursos de material. Si se requiere un compromiso cuando el estatus de la orden de trabajo es **Lanzado**, el procedimiento de almacenaje se inicia cuando se ha lanzado la orden de trabajo o la actividad de orden de trabajo.

Para el tipo de entrega **Mediante compra**, se crea una orden de compra cuando el estatus de la orden de trabajo o la actividad de orden de trabajo es **Planificado**. Si lanza la orden de trabajo o la actividad de la orden de trabajo, se inicia el procedimiento de almacenaje para entregar los materiales.

Para los siguientes tipos de entrega, los materiales se asignan manualmente a la orden de trabajo o a la actividad de orden de trabajo tras lanzar la orden de trabajo o la actividad de orden de trabajo:

- **De stock de servicio**
- **De unidad**
- **A almacén**

Procesar un submontaje

Cuando una orden de trabajo recibe un artículo que requiere mantenimiento, el artículo se desmonta en varios componentes y se puede decidir si se debe realizar una acción posterior para cada componente desmontado. Los componentes desmontados se denominan submontajes.

Ejemplo empresarial

Se recibe un coche de un cliente en una orden de venta de mantenimiento y se crea una orden de trabajo al respecto. Se desmontan el motor, la caja de cambios, las ruedas y los neumáticos.

Acción en submontaje de salida:

Un submontaje de salida se puede vincular a una actividad de orden de trabajo o a una orden de trabajo directamente, y se puede registrar manualmente. Para cada componente desmontado, se crea un submontaje de salida en la sesión Submontajes de salida de orden de trabajo (tswcs4150m000). Se puede especificar la acción que se debe realizar en cada submontaje.

Nota

Para obtener más información, consulte Acciones realizadas en submontajes de salida.

Continuando con el ejemplo empresarial, se registran los siguientes submontajes de salida. Estos submontajes se pueden procesar mediante la opción **Confirmar** de la sesión Submontajes de salida de orden de trabajo (tswcs4150m000):

- Las ruedas: El submontaje de salida se crea con el campo **Acción en submontaje de salida** establecido en **Ubicación destino**. El submontaje se transfiere a la **Ubicación** seleccionada manualmente. La **Actividad de montaje** recibe el submontaje de esta ubicación.
- La caja de cambios: El submontaje de salida se crea con el campo **Acción en submontaje de salida** establecido en **Almacén destino**. El submontaje se transfiere al **Almacén** seleccionado manualmente. La **Actividad de montaje** recibe el submontaje de este almacén. Cuando se procesa, se crea una orden de almacenaje para gestionar la transacción de entrada.

Nota

El submontaje se almacena como stock propiedad de la compañía o stock propiedad del cliente. Si se trata de stock propiedad de la compañía, la propiedad se cambia del cliente a la organización de servicio.

Si el submontaje se almacena como stock propiedad de la compañía y se sustituye por un nuevo componente de stock, se crea una línea de recurso de material en la sesión Recursos de material de orden de trabajo (tswcs4110m000).

- Los neumáticos: El submontaje de salida se crea con el campo **Acción en submontaje de salida** establecido en **A desecho**. El submontaje se ha desechado. Si el submontaje se sustituye por un componente nuevo del stock, se crea una línea de recurso de material en la sesión Recursos de material de orden de trabajo (tswcs4110m000). El componente nuevo puede ser propiedad del cliente o de la organización de servicio. Cuando se procesa, los datos de propiedad, ubicación real y estatus se modifican en las sesiones Desgloses físicos (tscfg2110m000) y Artículos seriados (tscfg2100m000).
- El motor: El submontaje de salida se crea con el campo **Acción en submontaje de salida** establecido en **Ubicación destino para trabajo**. El submontaje se transfiere a la **Ubicación** seleccionada manualmente y se genera una orden de trabajo relacionada, que se utiliza para un trabajo de reparación adicional en el submontaje. La relación entre la orden de trabajo origen y la orden de trabajo relacionada se guarda en la sesión Órdenes relacionadas (tsmdm4500m000). El motor se repara en la ubicación y los costos reales de material, mano de obra y otros costos se contabilizan en la orden de trabajo relacionada.

Acción en submontaje de entrada:

LN genera el submontaje de entrada de acuerdo con la **Acción en submontaje de entrada** especificada en la sesión Submontajes de salida de orden de trabajo (tswcs4150m000). Los submontajes de entrada se pueden ver en la sesión satélite Submontajes de entrada orden de trabajo (tswcs4151m000) de la sesión Orden de trabajo (tswcs2100m100).

Nota

Para obtener más información, consulte Acciones realizadas en submontajes de entrada.

Continuando con el ejemplo empresarial, se registran los submontajes de entrada siguientes cuando se procesan los submontajes de salida. Estos submontajes se pueden procesar mediante la opción **Confirmar** de la sesión Submontajes de entrada orden de trabajo (tswcs4151m000).

- Las ruedas: El submontaje de entrada se crea con el campo **Acción en submontaje de entrada** establecido en **Ubicación origen**. La **Actividad de montaje** recibe el submontaje de la **Ubicación**. La casilla de verificación **Recibido en planta** se selecciona en la sesión Submontajes de entrada orden de trabajo (tswcs4151m000) si el submontaje se recibe en fabricación.
- La caja de cambios: El submontaje de entrada se crea con el campo **Acción en submontaje de entrada** establecido en **Almacén origen**. La **Actividad de montaje** recibe el submontaje del **Almacén**. Se crea una orden de almacenaje cuando se crea el submontaje de entrada. Se debe seleccionar la casilla de verificación **Recibido en planta** en la sesión Submontajes de entrada orden de trabajo (tswcs4151m000) si la expedición del submontaje se recibe en fabricación.
- Los neumáticos: El submontaje se desecha y se adquiere tiene un componente de sustitución del almacén. Se crea una línea de recurso de material en la sesión Recursos de material de orden de trabajo (tswcs4110m000).
- El motor: El submontaje de entrada se crea con el campo **Acción en submontaje de entrada** establecido en **Ubicación origen para trabajo**. El submontaje de entrada solo se procesa después de que la orden de trabajo relacionada se haya **Terminado** y **Aprobado**.

Artículo alternativo

Los artículos alternativos sirven de sustitutos del artículo estándar cuando no es posible entregarlo o está en proceso de ser reemplazado. Si varios artículos se pueden sustituir por un artículo estándar, puede asignar un código de prioridad a cada artículo alternativo.

Puede especificar artículos alternativos para los componentes de una estructura de artículos bajo diferentes artículos padre. El artículo alternativo correcto se puede seleccionar en función del artículo padre.

Cuando se borra una relación de estructura de artículos también se borran los artículos alternativos correspondientes. Cuando hay un cambio en la estructura de artículos, también se debe actualizar el artículo correspondiente en los artículos alternativos.

ATP

Un plan maestro de artículo contiene información de ATP. Puede utilizar la información de ATP para determinar la cantidad disponible y para admitir la aceptación de la orden.

Puede usar la información para:

- Determinar la disponibilidad de stock del repuesto
- Identificar el almacén en el que está disponible
- Determinar la fecha en que se puede prometer el repuesto a fin de identificar las fechas de ejecución y de entrega del servicio

Efecto de la fecha de ATP

Cuando se realiza con éxito una comprobación de ATP, se altera la fecha de ATP en Primera fecha de inicio, Fecha planificada de inicio, Fecha planificada de finalización, Última fecha de finalización y Fecha planificada de entrega.

En la siguiente tabla se muestran la primera fecha de inicio, la fecha planificada de inicio, la fecha planificada de finalización, la última fecha de finalización y la fecha planificada de entrega, cuando no se realiza la comprobación de ATP:

Primera fecha de inicio	Fecha planificada de inicio	Fecha planificada de entrega	Fecha planificada de finalización	Última fecha de finalización
05-abr-07	07-abr-07	07-abr-07	10-abr-07	11-abr-07

Cuando se realiza la comprobación de ATP, si la fecha de ATP es superior a la fecha planificada de entrega, la fecha de ATP se altera de la siguiente manera:

- La primera fecha de inicio se restablece a la fecha de ATP.
- La última fecha de finalización aumenta el mismo número de días que la diferencia entre la primera fecha de inicio y la nueva primera fecha de inicio, como se ilustra en la siguiente tabla:

Fecha de ATP	Primera fecha de inicio	Nueva primera fecha de inicio	Fecha planificada de inicio	Nueva fecha planificada de inicio	Fecha planificada de entrega	Nueva fecha planificada de entrega	Fecha planificada de finalización	Nueva fecha planificada de finalización	Fecha planificada de finalización	Nueva fecha planificada de finalización	Última fecha de finalización	Nueva última fecha de finalización
--------------	-------------------------	-------------------------------	-----------------------------	-----------------------------------	------------------------------	------------------------------------	-----------------------------------	---	-----------------------------------	---	------------------------------	------------------------------------

fecha de inicio	da de inicio	planifica- da de inicio	da de entrega	planifica- da de entrega	da de fi- naliza- ción	planifica- da de fi- naliza- ción	finaliza- ción	finaliza- ción		
08-abr-07	05-abr-07	08-abr-07	07-abr-07	8-abr-07	07-abr-07	08-abr-07	10-abr-07	9-abr-07	11-abr-07	14-abr-07

Cuando se realiza la comprobación de ATP, si la fecha de ATP es superior a la fecha planificada de entrega y la nueva primera fecha de inicio es superior a la fecha planificada de inicio, se producen los siguientes cambios:

- La primera fecha de inicio se restablece a la fecha de ATP.
- La fecha planificada de inicio se restablece a la fecha de ATP.
- La fecha planificada de entrega también se restablece a la fecha de ATP.
- La fecha planificada de finalización aumenta el mismo número de días que la diferencia entre la fecha planificada de inicio y la nueva fecha planificada de inicio.
- La última fecha de finalización aumenta el mismo número de días que la diferencia entre la primera fecha de inicio y la nueva primera fecha de inicio, como se ilustra en la siguiente tabla:

Fecha de ATP	Primera fecha de inicio	Nueva primera fecha de inicio	Fecha planifica- da de inicio	Nueva fecha planifica- da de inicio	Fecha planifica- da de entrega	Nueva fecha planifica- da de entrega	Fecha planifica- da de fi- naliza- ción	Nueva fecha planifica- da de fi- naliza- ción	Última fecha de finaliza- ción	Nueva última fecha de finaliza- ción
08-abr-07	05-abr-07	08-abr-07	07-abr-07	8-abr-07	07-abr-07	08-abr-07	10-abr-07	11-abr-07	11-abr-07	14-abr-07

Nota

Cuando la comprobación de ATP se realiza con éxito, la fecha de entrega de la línea de orden de venta de mantenimiento se actualiza con la fecha de ATP.

En este capítulo se describen los pasos que debe seguir para configurar los datos maestros en el módulo Control de orden de trabajo.

Datos maestros de control de orden de trabajo

Antes de definir o procesar órdenes de trabajo, debe configurar los datos maestros de Control de orden de trabajo. Además de definir los parámetros en el ámbito de la compañía, debe definir detalles como ubicaciones de trabajo y rutas maestras.

El proceso para crear datos maestros para el control de orden de trabajo se compone de las siguientes actividades:

- Configurar los parámetros de control de orden de trabajo.
- Definir ubicaciones de trabajo.
- Definir actividades de referencia para reparación en el taller.
- Definir rutas maestras.

Configurar datos maestros para el control de orden de trabajo

Fase 1: Configurar parámetros de control de orden de trabajo

Antes de empezar a definir o usar órdenes de trabajo, debe revisar y configurar los parámetros relacionados en la sesión Parámetros de orden de trabajo (tswcs0100m000). Estos parámetros influyen en el procesamiento de las órdenes de trabajo por parte de LN.

Fase 2: Definir ubicaciones de trabajo

En la sesión Ubicaciones (tswcs0125m000) puede definir ubicaciones de trabajo.

Las ubicaciones de trabajo son ubicaciones genéricas o específicas del departamento de servicio. Puede usar ubicaciones para guardar componentes entrantes y componentes reparados hasta que se expiden otra vez al cliente. Puede recibir un artículo en el almacén o en la ubicación del departamento

de servicio. Si utiliza un almacén, se crea una orden de almacenaje de recepción. Si utiliza una ubicación, no se crea una orden de almacenaje. Puede utilizar la recepción de artículo para identificar que el artículo se ha recibido en la ubicación especificada.

Fase 3: Definir actividades de referencia para reparación en el taller

En la sesión Actividades de referencia (tsacm1101m000) puede definir actividades de referencia para órdenes de trabajo. El módulo Sistema de control de trabajo utiliza actividades de referencia para planificar y efectuar el mantenimiento de artículos.

Fase 4: Definir rutas maestras

En la sesión Rutas maestras (tsacm1101m100) puede definir rutas maestras.

Puede definir rutas maestras genéricas y rutas maestras específicas para un departamento de servicio o artículo. Puede vincular opciones de ruta maestra a una ruta maestra para determinar el tipo de servicio que se debe llevar a cabo mientras se implementan las órdenes de trabajo. También puede vincular las operaciones de ruta maestra a una ruta maestra para definir un conjunto de actividades de referencia para dicha ruta.

Utilice la sesión Operaciones (tsacm2100m100) para definir operaciones para la ruta maestra seleccionada. Utilice la sesión Opciones de ruta (tsacm1101m200) para definir opciones de ruta. A continuación, seleccione las operaciones definidas para las opciones de ruta en la sesión Matriz de ruta (tsacm2800m000).

Capítulo 4

Procedimientos de Control de orden de trabajo

4

En este capítulo se describen los procedimientos de Control de orden de trabajo.

Crear una orden de trabajo

Una orden de trabajo representa el trabajo que se ha efectuado en uno o varios productos o componentes en los talleres de reparación.

Las órdenes de trabajo se derivan de los siguientes recursos:

- Líneas de orden de venta de mantenimiento
- Se especifican directamente.

El proceso para crear una entrada de orden de trabajo consta de las siguientes actividades:

- Crear una orden de trabajo.
- Crear actividades de orden de trabajo
- Añadir líneas de recurso de material a la orden de trabajo o a las actividades de orden de trabajo
- Añadir otras líneas de recurso a la orden de trabajo o a las actividades de orden de trabajo

Crear una orden de trabajo

Para crear una orden de trabajo, siga estos pasos:

Fase 1: Crear la orden de trabajo

Utilice la sesión Órdenes de trabajo (tswcs2100m000) para crear o modificar detalles de orden de trabajo.

Las órdenes de trabajo se usan para planificar, ejecutar y controlar todas las actividades posibles para mantener artículos. Una orden de trabajo consta de varias actividades necesarias para ejecutar el trabajo de mantenimiento. Puede lanzar una orden de trabajo sin actividades relacionadas, práctica útil si no puede efectuarse ninguna preparación de trabajo con la ayuda de actividades de referencia.

Fase 2: Crear actividades de orden de trabajo

En la sesión Actividades de orden de trabajo (tswcs2110m000) puede mantener actividades de orden de trabajo.

Una actividad es un trabajo de mantenimiento que se debe ejecutar. En el caso del mantenimiento en el propio departamento, una línea de actividad de orden de trabajo es una operación que se debe llevar a cabo. Puede añadir actividades a una orden de trabajo en la fase de planificación de la orden de trabajo, en la fase de preparación de órdenes de trabajo y en la fase de ejecución. El estatus de la orden de trabajo debe ser **Libre**, **Planificado** o **Lanzado**. No puede añadir actividades a órdenes de trabajo subcontratadas cuyo estatus sea **Lanzado**.

Fase 3: Añadir líneas de recurso de material a la orden de trabajo o a las actividades de orden de trabajo

En la sesión Recursos de material de orden de trabajo (tswcs4110m000), puede definir el consumo de materiales previsto y real, así como los componentes desmontados.

Las líneas de recurso de material de la orden de trabajo se crean cuando el estatus de la orden de trabajo o de la actividad de la orden de trabajo es **Libre**.

Puede añadir recursos de material de orden de trabajo a:

- Órdenes de trabajo.
- Actividades de orden de trabajo. Si vincula recursos de material a una actividad de orden de trabajo, las necesidades de material que defina en la sesión Necesidades de recursos (tsacm2120m000) se copian en el módulo Sistema de control de trabajo.

Fase 4: Añadir otras líneas de recurso a la orden de trabajo o a las actividades de orden de trabajo

En la sesión Otros recursos de orden de trabajo (tswcs4130m000), puede definir otros recursos necesarios para la **Actividad de orden de trabajo**. Otros recursos son, por ejemplo, herramientas, costos de subcontratación, otros costos, etc.

Procesar órdenes de trabajo

Las órdenes que se utilizan para planificar, realizar y controlar todo el mantenimiento de artículos en un departamento de mantenimiento o en un taller de reparación. Una orden de trabajo consta al menos de una cabecera de orden de trabajo, y puede tener varias actividades que deben realizarse en un artículo de servicio reparable.

Los artículos se reciben o en las ubicaciones o en los almacenes y, después, se entregan en el taller de servicio para su reparación. En ese momento, puede procesar la orden de trabajo para completar la reparación.

Procesar órdenes de trabajo

Siga estos pasos para procesar las órdenes de trabajo:

Fase 1: Planificar la orden de trabajo

Utilice la sesión Planificación y lanzamiento de órdenes de trabajo (tswcs3200m000) para planificar o lanzar la orden de trabajo.

Puede planificar las órdenes de trabajo si se cumplen las siguientes condiciones:

- La orden de trabajo se acepta en la carga de trabajo de una planta o taller.
- Se han definido las actividades de orden de trabajo para la orden de trabajo en cuestión.

Fase 2: Lanzar la orden de trabajo

Cuando se ha definido una orden de trabajo, su estatus es **Libre** o **Planificado**. Puede lanzar órdenes de trabajo que tengan el estatus **Libre** o **Planificado**.

Las órdenes de trabajo se pueden lanzar una a una. En la sesión Órdenes de trabajo (tswcs2100m000), seleccione la orden de trabajo y, en el menú Específico, haga clic en **Lanzar...** LN inicia la sesión Planificación y lanzamiento de órdenes de trabajo (tswcs3200m000).

Fase 3: Procesar los tiempos de orden de trabajo

Las tareas de orden de trabajo se contabilizan en base a las líneas de administración de tiempos que se han registrado y procesado. Los empleados que ejecutan la orden de trabajo pueden registrar las horas imputadas en las órdenes de trabajo. Los tiempos de orden de trabajo contribuyen a los cargos relacionados con la mano de obra de las líneas de orden de venta de mantenimiento vinculadas. Puede especificar o procesar las horas registradas en la orden de trabajo en la sesión Tiempos de orden de trabajo (bptmm1140m000). Los tiempos se pueden registrar y procesar cuando la orden de trabajo tiene el siguiente estatus:

- Lanzado
- Terminado

Fase 4: Terminar la orden de trabajo

Las órdenes de trabajo se pueden terminar cuando se terminan todas las actividades subyacentes. Si no se definen actividades para una orden de trabajo, el estatus de dicha orden se puede establecer directamente en **Terminado**.

En la sesión Órdenes de trabajo (tswcs2100m000), seleccione la orden de trabajo y, en el menú Específico, haga clic en **Terminar orden**. LN establece el estatus de la orden de trabajo en **Terminado**.

Fase 5: Aprobar

Fase 6: Cerrar la orden de trabajo

Cerrar una orden de trabajo

Cerrar una orden de trabajo significa aprobar y cerrar órdenes de trabajo y, cuando estén terminadas, copiarlas en la historia.

El proceso para cerrar una orden de trabajo incluye las siguientes actividades, que se describen detalladamente en la siguiente sección:

- Aprobar las actividades de orden de trabajo.
- Cerrar las órdenes de trabajo.
- Copiar las órdenes cerradas o canceladas en la historia.
- Borrar las órdenes de trabajo cerradas.

Cerrar una orden de trabajo

Fase 1: Aprobar las actividades de orden de trabajo

La aprobación puede ser un paso crítico para la reparación de productos en los que la seguridad es una preocupación importante, como barcos o aviones. La aprobación puede garantizar una terminación satisfactoria de las actividades relacionadas.

Para aprobar las actividades de orden de trabajo, inicie la sesión Actividades de orden de trabajo (tswcs2110m000), seleccione una actividad y, en el menú Específico, haga clic en **Aprobación**. LN cambia el estatus de la actividad de orden de trabajo a **Aprobado**. Sólo se pueden aprobar actividades de orden de trabajo que tengan el estatus **Lanzado** o **Terminado**.

Fase 2: Cerrar órdenes de trabajo

Puede cerrar órdenes de trabajo que tengan el estatus **Aprobado** o **Terminado**. Si no se crean actividades de orden de trabajo para la orden de trabajo, las órdenes de trabajo con el estatus **Terminado** pueden recibir el estatus **Cerrado**. Si se crean actividades de orden de trabajo para la orden de trabajo, se debe aprobar cada actividad antes de cerrar la orden de trabajo.

Utilice la sesión Cerrar órdenes de trabajo (tswcs2265m000) para cambiar el estatus de la orden de trabajo a **Cerrado**.

Fase 3: Copiar órdenes de trabajo cerradas o canceladas en la historia

Las órdenes de trabajo cerradas o canceladas se pueden copiar en la historia, que puede usar más tarde para efectuar análisis. Copiar órdenes de trabajo en la historia no significa que las órdenes de trabajo se borren de las sesiones activas.

Ejecute la sesión Copiar órdenes de trabajo en historia (tswcs2280m000) para copiar órdenes de trabajo con el estatus **Cerrado** o **Cancelado** en la historia.

Fase 4: Borrar órdenes de trabajo cerradas

Una vez que ha cerrado las órdenes de trabajo y, si es necesario, las ha copiado en la historia, puede borrarlas. Dado que las órdenes de trabajo pueden hallarse en una estructura con varias órdenes de seguimiento, debe borrar la estructura completa de órdenes de trabajo. Puede borrar dichas estructuras o bien puede borrar órdenes de trabajo individuales del rango de selección.

En la sesión Eliminar órdenes de trabajo (tswcs2202m000), puede borrar órdenes de trabajo con el estatus **Cerrado** o **Cancelado**.

Usar actividades de referencia

En el módulo Gestión de actividades, puede mantener las definiciones de todo el trabajo que se puede efectuar por motivos de mantenimiento. Puede crear un repositorio de actividades de referencia que contenga diversos tipos de información estática.

El módulo Sistema de control de trabajo utiliza actividades de referencia para planificar y efectuar el mantenimiento de artículos.

Puede crear actividades de referencia para:

- Todos los artículos.
- Determinados artículos.
- Elementos funcionales. Tenga en cuenta que debe seleccionar la casilla de verificación **Elementos funcionales** en la ficha **Implementado** de la sesión Parámetros generales de servicio (tsmdm0100m000).

Nota

Las actividades de referencia son las unidades de trabajo más pequeñas que se pueden planificar y controlar en Servicio.

Trazabilidad de costo en reparación en el taller

Resumen

En Servicio, puede implementar la trazabilidad de costo en el módulo Reparación en el taller. Puede trazabilizar el costo de servicio para un proyecto, un elemento o una actividad.

Para trazabilizar un proyecto, especifique la información del proyecto, el elemento o la actividad para la llamada, el contrato, la oferta de venta de mantenimiento, las órdenes de venta de mantenimiento o las órdenes de trabajo. Debe seleccionar la casilla de verificación **Trazab. proyecto obligatoria** en la sesión Artículos (tcibd0501m000) si es obligatorio definir la ID de la cuenta de costos de proyecto para trazabilizar el costo del artículo para el proyecto.

Inicio de la transacción trazabilizada

La trazabilidad sólo se inicia cuando se inicia un proceso empresarial para transacciones que registran los costos reales. Por Ejemplo, órdenes de ventas de mantenimiento y llamadas.

La cuenta de costos de proyecto es una cuenta en la que se trazabiliza el costo. Los costos se trazabilizan a través de la ID de la cuenta de costos de proyecto. Esta ID se puede cumplimentar:

- Especificando la ID de la cuenta de costos de proyecto al crear una nueva llamada, contrato, oferta de venta de mantenimiento, orden de venta de mantenimiento u orden de trabajo externa.
- Especificando la ID de la cuenta de costos de proyecto en el contrato de servicio. También puede especificar la ID manualmente.

Propagación de la trazabilidad en el proceso de reparación en el taller

La ID de la cuenta de costos de proyecto se propaga a la transacción resultante (Ejemplo de la llamada a la OVM a la orden de trabajo). Puede cambiar la ID de la cuenta de costos de proyecto hasta que cambie el estatus de la llamada/contrato/oferta de venta de mantenimiento/orden de venta de mantenimiento/orden de trabajo.

Propagación de la trazabilidad a líneas de configuración y contrato de servicio

En Servicio, el contrato de servicio puede determinar si la llamada/contrato/oferta de venta de mantenimiento/orden de venta de mantenimiento/orden de trabajo, vinculada al contrato de servicio, recupera del contrato la ID de la cuenta de costos de proyecto. De forma predeterminada, las líneas de configuración recuperan la ID de la cuenta de costos de proyecto de la cabecera del contrato de servicio. Esas ID de cuenta de costos de proyecto en la línea de configuración se propagan a las líneas de oferta de venta de mantenimiento, las líneas de componente de orden de venta de mantenimiento y las órdenes de trabajo.

Nota

Puede definir la ID de la cuenta de costos de proyecto para contratos de servicio que tengan el estatus "Libre" o "Activo".

Propagación de la trazabilidad a una llamada

Si la llamada está relacionada con un contrato de servicio, la ID de la cuenta de costos de proyecto de la llamada se recupera de la cabecera del contrato de servicio de forma predeterminada. Puede especificar o modificar la ID de la cuenta de costos de proyecto si el estatus de la llamada es "Libre". Debe especificar el motivo de la modificación.

Si la llamada se resuelve sin ser transferida (Ejemplo: a una orden de venta de mantenimiento o a una orden de servicio), la llamada se puede facturar. Los costos se contabilizan en la cuenta de costos de proyecto correspondiente. El componente de costo se utiliza para identificar el tipo de costo de proyecto apropiado utilizando la asignación de costos en la sesión Asignaciones de costo (tcmcs0149m000).

Propagación de la trazabilidad a las ofertas de venta de mantenimiento

LN obtiene el valor predeterminado de la ID de la cuenta de costos de proyecto de la línea de la cabecera de oferta, bien de una llamada de servicio, bien de una línea de componente de orden de venta de mantenimiento, o bien de una orden de trabajo. Si la ID de la cuenta de costos de proyecto no se obtiene como predeterminada de estos orígenes, LN obtiene la ID de la línea de configuración del contrato de servicio si el artículo seriado está vinculado a un contrato de servicio. Puede especificar o cambiar la ID de la cuenta de costos de proyecto si el estatus de la oferta de venta de mantenimiento es "Libre".

Propagación de la trazabilidad a la orden de venta de mantenimiento

LN toma como predeterminado el valor de la llamada de origen o la oferta de venta de mantenimiento para la ID de la cuenta de costos de proyecto de la orden de venta de mantenimiento. La ID de la cuenta de costos de proyecto de la línea de componente de la orden se toma como predeterminada de una llamada de servicio o línea de componente de la orden de venta de mantenimiento. Si la ID de la cuenta de costos de proyecto no se obtiene como predeterminada de esos orígenes, LN obtiene la ID de la línea de configuración del contrato de servicio en caso de que el artículo seriado esté vinculado a un contrato de servicio. Puede especificar o cambiar la ID de la cuenta de costos de proyecto si el estatus de la oferta de venta de mantenimiento es "Libre".

Propagación de la trazabilidad a la orden de trabajo para la línea de componente de la OVM

De forma predeterminada, la ID de la cuenta de costos de proyecto se recupera de la orden de venta de mantenimiento. Si el grupo de instalación o el artículo están vinculados a un contrato de servicio, la ID de la cuenta de costos de proyecto se recupera de la línea de configuración del contrato de servicio. Si la ID de la cuenta de costos de proyecto no se obtiene como predeterminada de esos orígenes, LN obtiene la ID de la línea de configuración del contrato de servicio en caso de que el artículo seriado esté vinculado a un contrato de servicio. Puede especificar o cambiar la ID de la cuenta de costos de proyecto si el estatus de la oferta de venta de mantenimiento es "Libre".

Propagación de la trazabilidad a la orden de trabajo vinculada o con origen en una orden de venta de mantenimiento

LN obtiene el valor predeterminado de la ID de la cuenta de costos de la orden de trabajo (vinculada/con origen en la orden de venta de mantenimiento) a partir de la línea de configuración del contrato de servicio, si el artículo seriado está vinculado a un contrato de servicio. Si la ID de la cuenta de costos de proyecto no se obtiene como predeterminada de esos orígenes, LN obtiene la ID de la línea de configuración del contrato de servicio en caso de que el artículo seriado esté vinculado a un contrato de servicio. El usuario puede especificar o cambiar la ID de la cuenta de costos de proyecto si el estatus de la oferta de venta de mantenimiento es "Libre".

Propagación de la trazabilidad a la orden de trabajo de seguimiento

De forma predeterminada, la ID de la cuenta de costos de proyecto se recupera de la orden de trabajo de origen. Si el grupo de instalación o el artículo están vinculados a un contrato de servicio, la ID de la cuenta de costos de proyecto se recupera de la línea de configuración del contrato de servicio. Si la ID de la cuenta de costos de proyecto no se obtiene como predeterminada de esos orígenes, LN obtiene la ID de la línea de configuración del contrato de servicio en caso de que el artículo seriado esté vinculado a un contrato de servicio. El usuario puede especificar o cambiar la ID de la cuenta de costos de proyecto si el estatus de la orden de trabajo es "Libre".

Propagación de la solicitud de material a LN Almacenaje desde reparación en el taller

Cuando se generan órdenes de almacenaje desde Servicio para solicitar material de un almacén, la ID de la cuenta de costos de proyecto se propaga a Gestión de almacenes sólo si está seleccionada la casilla de verificación **Heredar trazab. proyecto** en la sesión Artículos (tcibd0501m000). Gestión de almacenes utiliza la ID de la cuenta de costos de proyecto para los asientos contables de LN Proyecto. Gestión de almacenes gestiona las posibles transferencias de trazabilidad de la siguiente manera:

Ejemplo

Servicio necesita utilizar material B y material C en la reparación del artículo A. Para el artículo B, LN Servicio solicita stock con una trazabilidad. Para el artículo C, Servicio solicita material con una trazabilidad, porque el costo de B y C tiene que notificarse al proyecto.

Gestión de almacenes comprueba si hay stock del artículo B con la cuenta de costos de proyecto correspondiente. En caso de insuficiencia de stock, Gestión de almacenes comprobará si las reglas de transferencia se aplican para satisfacer la solicitud de LN Servicio. Gestión de almacenes gestiona las posibles transferencias de trazabilidad en segundo plano.

Para el artículo C, el proceso es el mismo. Servicio solicita el material con una cuenta de costos de proyecto, aunque haya stock para el artículo C sin una trazabilidad.

Piense en una situación en que la transacción de demanda del artículo A tenga una trazabilidad123 que necesite material B y C. Cuando la casilla de verificación **Heredar trazab. proyecto** de la sesión

Artículos (tcibd0501m000) para el material B está establecida en Sí y para el material C está establecida en No:

	Heredar trazabilidad	Trazabilidad de costo a	Solicitar a Almacén
Material B	Sí	P1E10A10	Trazabilizar contablemente los costos a: Stock de P1E10A10 desde: P1E10A10
Material C	No	P1E10A10	Trazabilizar contablemente los costos a: Stock de P1E10A10 desde: <trazabilidad vacía >

Como el material C no tiene trazabilidad en stock, los costos no se trazabilizan aún en el proyecto. Sin embargo, como el material B ya tiene trazabilidad de costo en el proyecto, el costo no tiene que volverse a contabilizar en el proyecto cuando se ejecute el proceso de salida real.

Propagación de trazabilidad para generar orden de compra

Para los artículos con trazabilidad por proyecto cuando se generan órdenes de compra, la ID de la cuenta de costos de proyecto de Servicio (Ejemplo: para Subcontratación), se propaga a LN Gestión de Órdenes para generar la orden de compra con la trazabilidad correspondiente. Para la solicitud de material de tipo Mediante compra, la ID de la cuenta de costos de proyecto se propaga sólo si está seleccionada la casilla de verificación **Heredar trazab. proyecto** en la sesión Artículos (tcibd0501m000).

Propagación de trazabilidad para reservar horas

Cuando las horas se reservan en Servicio, la cuenta de costos de proyecto se procesa en LN Control de Personal para reservar horas en la orden de trabajo.

Contabilizar otros costos o costos de material de stock de trabajo en proceso

Cuando se definen otros costos reales o costos de material de stock de trabajo en proceso en Servicio, los costos se registran en la cuenta de costos del proyecto. Si el artículo está definido para la línea de cobertura de venta de mantenimiento, este artículo se utiliza para identificar el tipo de costo de proyecto apropiado. En caso de que el artículo no esté definido, el componente de costo se utiliza para identificar el tipo de costo de proyecto apropiado utilizando la asignación de costos en la sesión Asignaciones de costo (tcmcs0149m000).

Propagación de trazabilidad para la línea de cobertura de orden de venta de mantenimiento

Al calcular los costos en las líneas de cobertura de orden de venta de mantenimiento, la factura se crea en LN Facturación Central. Los ingresos y costos se contabilizan en las cuentas de costos de proyecto correspondientes. Los ingresos y costos se contabilizan en las cuentas de costos de proyecto correspondientes. Si el artículo está definido para la línea de cobertura de venta de mantenimiento, este artículo se utiliza para identificar el tipo de costo de proyecto apropiado. En caso de que el artículo no esté definido, el componente de costo se utiliza para identificar el tipo de costo de proyecto apropiado utilizando la asignación de costos en la sesión Asignaciones de costo (tcmcs0149m000). LN Facturación Central recibe las ID de la cuenta de costos de proyecto relacionada para los costos reales.

Subcontratación interna para reparación en taller

Resumen

Cuando se produce un defecto en un producto, el cliente solicita una reparación y envía el producto al departamento de servicio. El departamento de servicio repara el producto, pero una parte de la reparación se subcontrata a otro centro de reparación que pertenece a otra entidad legal. Por consiguiente, una factura interna se basa en el material real utilizado, las horas reales reservadas y otros costos reales como los costos de transporte, que sean necesarios para cubrir los costos de reparación en que ha incurrido el centro de reparación subcontratado.

Creación de la orden de venta de mantenimiento

Si un cliente envía el producto a un departamento de servicio para una reparación, el departamento de servicio crea una orden de venta de mantenimiento mediante la sesión Órdenes de venta de mantenimiento (tsmsc1100m000). Ejemplo: el departamento de servicio (en los Países Bajos) recibe una orden del cliente para reparar un producto defectuoso. El departamento de servicio crea una orden de venta de mantenimiento.

Creación de la orden de trabajo

El departamento de servicio debe generar una orden de trabajo para el centro de reparación mediante la sesión Órdenes de trabajo (tswcs2100m000). El centro de reparación debe planificar las actividades de reparación y adquirir el material o las herramientas necesarias. Ejemplo: el centro de servicio genera una orden de trabajo y la asigna a un centro de reparación situado en su propia planta.

Envío de las mercancías

El cliente envía el producto defectuoso al centro de reparaciones. Ejemplo: el cliente envía el producto a un centro de reparaciones en los Países Bajos.

Recepción del producto

El producto defectuoso se recibe en el centro de reparaciones.

Actividad de reparación

El centro de reparación repara el producto. Si el producto no se puede reparar en el centro de reparación actual, el trabajo de reparación se puede subcontratar a otro centro de reparación. Se debe crear una nueva orden de reparación para el producto en el nuevo centro de reparación. Ejemplo: en el centro de reparación en los Países Bajos tiene lugar la primera actividad de reparación. Si el producto no se puede reparar en esta planta, se crea la orden de reparación para otra planta de reparación en el Reino Unido y el producto se envía a ese centro de reparación para repararlo.

Transferencia del producto

El producto se transfiere al siguiente centro de reparación. Ejemplo: el producto se transfiere desde el centro de reparación en los Países Bajos y se recibe en el centro de reparación del Reino Unido.

Reparación en el centro de reparación

El producto se debe reparar y todos los costos, como materiales utilizados y horas dedicadas, se deben indicar en la orden de trabajo. Si la función Facturación interna está implementada, el costo debe estar disponible en la orden de trabajo. Ejemplo: el centro de reparación en el Reino Unido repara el producto e incluye todos los costos en la orden de trabajo.

Facturación de clientes

El departamento de servicio factura al cliente, salvo que el producto se repare con cobertura por la garantía o el contrato.

Facturación interna

La facturación interna puede basarse en los costos de reparación reales o en un precio de reparación fijo. Para la facturación interna, el centro de reparación debe facturar al departamento de servicio donde se recibió inicialmente el producto. La factura interna debe basarse en la orden de seguimiento. La factura interna debe crearse antes de que se cierre la orden de trabajo mediante la sesión Cerrar órdenes de trabajo (tswcs2265m000). Cuando se crea la factura, no se pueden contabilizar costos adicionales en la orden de trabajo. La factura interna es necesaria para la realización de informes legales

y para apoyar la fijación de precios internos. Ejemplo: el centro de reparación en el Reino Unido factura al departamento de servicio (de la orden de venta de mantenimiento) por el tiempo y el material, basándose en los costos reales o en una tarifa de reparación fija. Esta factura interna se crea cuando todos los costos (material, tiempo y otros costos) se contabilizan en la orden de trabajo, y no se permiten cambios, con lo que todos los costos se facturan internamente. Para Facturación interna se pueden utilizar estos métodos de precio:

- **Precio fijo:** se especifica un precio interno fijo. Este precio no depende del tipo de la reparación ni de los costos reales, sino que depende del artículo que se repara y de las unidades empresariales; por consiguiente, LN utiliza la lógica de Libros de precios (tdpcg0111m000). Todas las líneas de costo se deben pasar a Facturación con un importe de factura de cero y el importe de costo especificado. Cuando se especifica un precio de reparación fijo para la reparación de este producto, la tarifa es independiente del costo real. Este precio se puede utilizar cuando se reparan artículos de forma habitual. En este caso, el precio interno se conoce y el precio de reparación fijo se establece para reflejar los costos de reparación medios.
- **Tiempo y materiales:** el precio interno se basa en los costos reales; por consiguiente, en el material utilizado, las horas empleadas y otros costos. La fijación de precios y la facturación de todos los datos reales se realizan por separado. Los tipos de costo son:

Fijación de precios de material con origen de precios admitido

- **Costo real:** se utiliza el importe de costo total especificado en la sesión Recursos de material de orden de trabajo (tswcs4110m000). Se pueden aplicar recargos.
- **Precio comercial:** cuando el origen de precio es Precio comercial, para los materiales entregados en la orden de trabajo, se utiliza la tarifa comercial para determinar el precio en la factura interna. La funcionalidad Libros de precios (tdpcg0111m000) se puede utilizar junto con el **Método de búsqueda de precios internos** definido en la sesión Parámetros generales de servicio (tsmdm0100m000). Nota: los partners internos vinculados a las unidades empresariales se utilizan para buscar el precio. Para obtener más información, consulte *Tarifas comerciales internas* (p. 29).
- **Fijación de precios cero:** para un origen de precios de tipo Fijación de precios cero, LN crea líneas de facturación con costos cero.

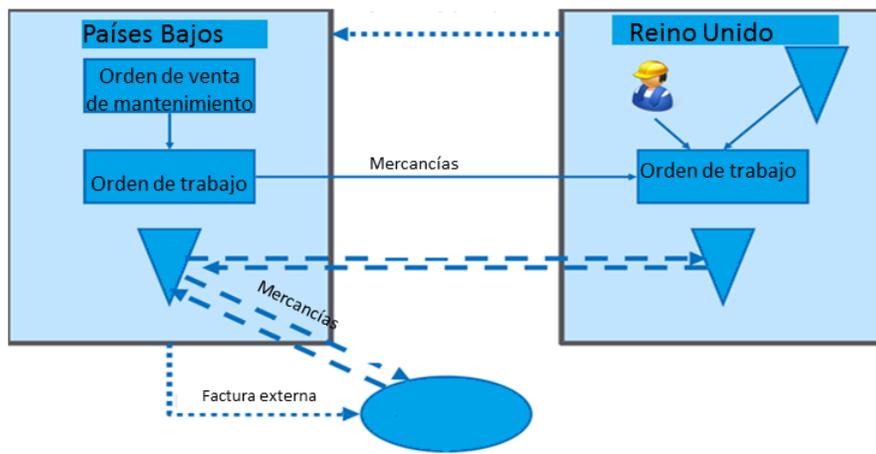
Fijación de precios de mano de obra con origen de precios admitido

- **Costo real:** se utiliza el importe de costo real especificado en la sesión Recursos de mano de obra para orden de trabajo (tswcs4120m000). Además, se pueden aplicar recargos.
- **Precio comercial:** Para determinar un precio comercial para la mano de obra, se utiliza la **Tarifa salarial de venta interna** definida en la sesión Departamentos de servicio (tsmdm1100m000). Esta tarifa salarial especifica la tarifa salarial de venta cuando este departamento de servicio realiza una tarea para otro departamento de servicio utilizando la **Tarifa salarial** específica definida en la sesión Departamentos de servicio (tsmdm1100m000). Se pueden especificar las tarifas salariales para partner interno. Nota: los partners internos vinculados a las unidades empresariales se utilizan para buscar el precio. Para obtener más información, consulte *Tarifas comerciales internas* (p. 29).
- **Fijación de precios cero:** LN crea líneas de facturación con costos cero para un origen de precios de tipo Fijación de precios cero.

Fijación de otros costos

Para los demás costos como herramientas, desplazamientos y fletes, se puede aplicar un precio basado en los costos reales (con o sin recargo). Para la fijación de otros costos, se admiten estos orígenes de precios:

- Costo real: se utiliza el importe de costo real especificado en la sesión Otros recursos de orden de trabajo (tswcs4130m000). Se pueden aplicar recargos.
- Fijación de precios cero: LN crea líneas de facturación con costos cero para un origen de precios de tipo Fijación de precios cero.



Tarifas comerciales internas

Resumen

Para la fijación de precios internos se pueden utilizar precios comerciales para material y mano de obra. Además, se puede especificar un precio fijo. Se trata de una tarifa de reparación fija que se debe pagar por el material real usado y las horas empleadas.

Costos de material comerciales

Cuando el origen de precio del detalle de relación para material es Precio comercial, para determinar el precio en la factura interna se utiliza la tarifa comercial para los materiales entregados en la orden de trabajo. Se puede utilizar el campo **Método de búsqueda de precios internos** de la sesión

Parámetros generales de servicio (tsmdm0100m000) para recuperar el precio. Estas son las opciones posibles:

- Libros de precios de servicios y ventas: Se utiliza **Libro de precios predeterminado de servicio**. El precio no puede ser específico de un partner. Si no se define este libro de precios, se utiliza el **Libro de precios predeterminado de venta**.
- Libro de precios de transferencias: al utilizar el libro de precios de Venta con el campo **Tipo de matriz** establecido en **Precio de transferencia** en la sesión Definiciones de matrices (tdpcg0110m000), se puede especificar un precio de venta interno entre dos partners internos. Nota: LN considera que los partners internos están vinculados a las unidades empresariales para buscar el precio de venta.
- Precio de servicio de artículo: Se utiliza el precio de venta definido en la sesión Artículos - Servicio (tsmdm2100m000). Este precio también se puede utilizar para la factura interna. El valor Precios de servicio de artículo se utiliza si Libros de precios de servicios y Libros de precios de transferencias no están definidos.

Tarifas salariales comerciales

Para definir una tarifa salarial comercial cuando el **Origen de precios** para la fijación de precios de mano de obra está establecido en **Obsoleto** en la sesión Detalles de comercio interno (tcecm2151m000), se utiliza el campo **Tarifa salarial de venta interna** de la sesión Departamentos de servicio (tsmdm1100m000). Esta tarifa salarial especifica la tarifa salarial de venta cuando un departamento de servicio realiza el trabajo para otro departamento de servicio. La **Tarifa salarial** para el partner interno se puede especificar mediante tarifas salariales comerciales.

Nota: sólo se utilizan las tarifas salariales de los códigos de tarifa salarial. Las tarifas de costo no se pueden aplicar, porque se utilizan los costos reales de la orden de trabajo.

Nota: LN tiene en cuenta los partners internos vinculados a las unidades empresariales para buscar el precio.

Apéndice A

Glosario



A

actividad de referencia

La unidad de trabajo más pequeña que se necesita para realizar mantenimiento.

asignación de stock

La reserva de stock para una orden sin tener en cuenta el almacenamiento físico de la mercancía dentro del almacén. Referida anteriormente como reserva en firme.

ATP

Consultar: *disponible comprometible* (p. 32)

ATP

Consultar: *disponible comprometible* (p. 32)

ATP

La cantidad de artículo que se encuentra disponible para prometer a un cliente, bien inmediatamente o en una fecha futura.

Comprobación de ATP

Una comprobación de la cantidad que se puede prometer a un cliente en función de la demanda permitida. La finalidad principal de la comprobación de ATP es reservar una cantidad determinada del repuesto o del artículo.

disponible comprometible

Cantidad del artículo que todavía se puede prometer a un cliente.

En LN, el disponible comprometible (ATP) forma parte de un marco más amplio de técnicas de compromiso de órdenes denominadas de capacidad comprometible (CTP). Si la ATP de un artículo es insuficiente, CTP va más allá de ATP en el hecho de que considera la posibilidad de producir más de lo que se planificó inicialmente.

Además de la funcionalidad ATP estándar, LN usa también ATP por canal. Este término se refiere a la disponibilidad de un artículo para determinado canal de ventas, teniendo en cuenta los límites de venta de ese canal.

Para todos los demás tipos de funcionalidad de compromiso de orden utilizados en LN, se emplea el término CTP.

Acrónimo: ATP

Abreviatura: ATP

elemento funcional

Una agrupación de elementos intercambiables con funciones idénticas. Los elementos funcionales se pueden utilizar en estructuras de artículos, desgloses físicos y actividades de referencia.

Ejemplo

Cuando se define una actividad de mantenimiento para una configuración, se puede especificar un elemento funcional. De esta forma, la actividad se aplica a todos los artículos cubiertos por ese elemento funcional, y se evitan actividades de referencia idénticas y múltiples para artículos similares.

libro de precios

Una entidad en la que puede almacenar información de precios que es válida durante un período de tiempo determinado.

Un libro de precios incluye los elementos siguientes:

- Una cabecera de libro de precios, que contiene el código, tipo y uso del libro de precios.
- Una o varias líneas de libro de precios, que contienen los artículos.

A un libro de precios puede vincularse una programación de descuentos por cantidad o con un escalado por valor.

líneas de cobertura

Las líneas que almacenan la información sobre los costos incurridos, los importes que se deben facturar y los importes contemplados por la garantía y/o el contrato aplicable. La mayoría de las líneas de cobertura se añaden mediante el proceso de orden de venta de mantenimiento, pero también pueden especificarse de forma manual.

líneas de orden de venta de mantenimiento

Las líneas que almacenan todos los detalles de los artículos que se deben mantener, prestar, reemplazar, entregar o recibir.

opción de ruta

Un subconjunto de la ruta maestra. Un conjunto predefinido de operaciones que se pueden realizar. Cada operación se identifica mediante un número de secuencia único.

orden de almacén

Consultar: *orden de almacenaje* (p. 33)

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 trabajo

Las órdenes que se utilizan para planificar, realizar y controlar todo el mantenimiento de artículos en un departamento de mantenimiento o en un taller. Una orden de trabajo consta al menos de una cabecera de orden de trabajo, y puede tener varias actividades que deben realizarse en un artículo de servicio reparable.

ruta maestra

Un conjunto de operaciones que se pueden realizar. Las actividades de referencia basadas en las cuales se añaden operaciones a una ruta maestra deben tener las mismas características, como artículo, elemento funcional y departamento de servicio.

Ejemplo

Todas las inspecciones, pruebas, actividades de limpieza, actividades de montaje, actividades de desmontaje y actividades de reparación que puede realizar en un motor.

stock económico

El stock disponible para vender.

tarifa salarial

El código de la tarifa salarial, definido en la sesión Códigos de tarifa salarial (tcppl0190m000) en Control de Personal. En este código de tarifa de mano de obra se puede especificar una tarifa de venta y una tarifa de costo.

Puede asignar tarifas de mano de obra en una escala más amplia a, por ejemplo:

- Un departamento de servicio, por todo el trabajo realizado por el departamento.
- Un grupo de instalación, por todo el trabajo realizado en el grupo de instalación.

En la sesión Parámetros de orden de servicio (tssoc0100m000), se pueden establecer rutas de acceso de búsqueda de tarifas salariales predeterminadas para:

- Tarifa de venta estimada
- Tarifa de costo estimada
- Tarifa de venta real
- Tarifa de costo real

tipo de entrega

Indica cómo debe entregarse el material requerido para realizar las actividades o que ocurrirá con el artículo defectuoso.

Índice

actividad de referencia, 31
Artículo alternativo, 12
asignación de stock, 31
Asignaciones de material, 10
ATP, 13, 32, 31
Cierre de una orden de trabajo, 20
Comprobación de ATP, 31
Control de orden de trabajo, 7
Control de orden de trabajo - Datos maestros, 15
disponible comprometible, 32
elemento funcional, 32
Estatus de (actividad) de orden de trabajo, 10
Fecha de ATP, 13
libro de precios, 32
líneas de cobertura, 32
líneas de orden de venta de mantenimiento, 33
opción de ruta, 33
orden de almacén, 33
orden de almacenaje, 33
orden de trabajo, 33
Orden de trabajo, 17
Procesar orden de trabajo, 18
ruta maestra, 34
stock económico, 34
Subcontratación interna, subcontratación interna para reparación en taller, 26
Subcontratación - Orden de trabajo, 9
Submontaje, 10
tarifa salarial, 34
Tarifas comerciales internas, 29
tipo de entrega, 34
Tipos de entrega, 10
WCS, 7
