



Infor LN Gestión de almacenes - Guía del usuario para Cross-Docking

© 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 whcrossdockug (U8939)

Versión 10.5.1 (10.5.1)

Creado el 19 diciembre 2017

Índice de contenido

Acerca de este documento

Capítulo 1 Introducción.....	7
Cross-docking dinámico.....	7
Escenarios especiales.....	7
Cross-docking dinámico con exceso de stock.....	9
Capítulo 2 Proceso de cross-docking.....	11
Proceso de cross-docking.....	11
Configuración de cross-docking.....	14
Restricciones de cross-docking.....	14
Prioridades de cross-docking o reglas de prioridad de planificación.....	14
Capítulo 3 Unidades de embalaje cross-docking.....	15
Unidades de embalaje y cross-docking.....	15
Unidades de embalaje indivisibles.....	16
Expediciones proyectadas.....	16
Reutilizar unidades de embalaje en cross-docking.....	17
Unidades de embalaje en cross-docking y control de ubicación.....	17
Unidades de embalaje en cross-docking y sugerencias de entrada.....	18
Capítulo 4 Prioridades de orden cross-docking.....	21
Prioridad de orden cross-docking.....	21
Capítulo 5 Reglas de prioridad de planificación.....	25
Reglas de prioridad de planificación.....	25
Definir reglas de prioridad de planificación.....	25
Validar reglas de prioridad de planificación.....	29
Usar reglas de prioridad de planificación.....	29
Capítulo 6 Intervalo de tiempo de cross-docking.....	33
Intervalo de tiempo de cross-docking.....	33

Capítulo 7 Forzar rango cross-docking.....	37
Forzar rango cross-docking.....	37
Introducción.....	37
Impacto de forzar cross-docking.....	37
Forzar cross-docking en un entorno DMS.....	37
Forzar cross-docking en un entorno que no es DMS.....	39
Capítulo 8 Restricciones de cross-docking.....	41
Restricciones de cross-docking.....	41
Capítulo 9 Impacto de la configuración de cross-docking.....	43
Impacto de la configuración de cross-docking.....	43
Introducción.....	43
Impacto en un entorno DMS.....	43
Impacto en un entorno que no es DMS.....	45
Capítulo 10 Preguntas frecuentes.....	49
¿Qué pasa si...?.....	49
Capítulo 11 Solución de problemas.....	53
Solución de problemas.....	53
Cross-docking.....	53
Apéndice A Glosario.....	55

Índice

Acerca de este documento

En esta guía se proporciona una introducción a cross-docking y se describen sus funciones y configuración.

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 detalles, consulte *Configurar artículos seriados*. Para encontrar la sección a la que se hace referencia, consulte el índice del principio o final del documento.

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.

Cross-docking dinámico

En LN, el cross-docking dinámico permite a los usuarios crear órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking a propósito para cada caso. Los cambios de las órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking, incluida la cancelación, pueden efectuarse en distintos momentos del *Proceso de cross-docking* (p. 11). LN también puede crear automáticamente órdenes cross-docking o líneas de orden cross-docking.

Sistema pull

El cross-docking dinámico admite un sistema pull. El proceso cross-docking se inicia al crear una orden cross-docking para una línea de orden de salida. Para esta orden cross-docking, pueden crearse líneas de orden cross-docking. Fundamentalmente, las líneas de orden cross-docking son líneas de orden de entrada. La línea de orden de salida sirve de orden cross-docking, mientras que las líneas de orden de entrada sirven de líneas de orden cross-docking. Las líneas de orden de salida y las líneas de orden de entrada se vinculan unas a otras mediante la creación de órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking. De este modo, el cross-docking se inicia desde la línea de orden de salida y las mercancías se retiran de la ubicación de recepción y se colocan en la ubicación de expedición. Los usuarios también pueden iniciar el cross-docking desde la línea de recepción o la línea de orden de entrada. No obstante, se necesita una orden cross-docking/línea de orden de salida a la cual poder vincular la línea de orden de entrada.

Escenarios especiales

- Una sola línea de orden de entrada puede ejecutar varias órdenes cross-docking; es decir, para una única línea de orden de entrada pueden crearse varias líneas de orden de entrada para varias órdenes cross-docking. (Ejemplo 1)
- Varias líneas de orden de entrada pueden ejecutar una misma orden cross-docking. (Ejemplo 2)

Ejemplo 1

Línea de orden de venta A, 100 bultos; línea de orden de venta B, 75 bultos; orden de compra prevista C, 200 bultos.

Para la orden de venta A, cree una orden cross-docking núm. 1 con una línea de orden cross-docking para 100 bultos correspondiente a la orden de compra C.

Para la orden de venta B, cree una orden cross-docking núm. 2 con una línea de orden cross-docking para 75 bultos, también correspondiente a la orden de compra C.

Orden de venta	bultos	Orden cross-docking	Línea de orden cross-docking	bultos	Orden de compra	bultos
A	100	Nº 1	Nº 11	100	C	200
B	75	Nº 2	Nº 21	75	C	200

En los 25 bultos restantes no se efectuará cross-docking.

Ejemplo 2

Línea de orden de venta A, 100 bultos; órdenes de compra previstas B, C y D, 40 bultos cada una.

Para la orden de venta A, cree una sola orden cross-docking de 100 bultos, con dos líneas de orden cross-docking de 40 bultos cada una y una línea de orden cross-docking de 20 bultos.

Orden de venta	bultos	Orden cross-docking	bultos	Línea de orden cross-docking	bultos	Orden de compra	bultos
A	100	Nº 1	100	Nº 11	40	B	40
				Nº 12	40	C	40
				Nº 13	20	D	40

Los 20 bultos restantes pueden vincularse a otra orden cross-docking o bien no se someterán a cross-docking.

Cross-docking dinámico con exceso de stock

En este tema se explica el procesamiento de lo siguiente cuando el stock está disponible:

- Orden cross-docking
- sugerencia de salida

Tras crear una orden cross-docking, puede generar una sugerencia de salida para la parte restante de la cantidad pedida (la cantidad para la que no se genera la orden cross-docking). Cuando tiene que generar una sugerencia de salida para la cantidad pedida de una línea de orden de salida, debe cancelar primero la orden cross-docking o cancelarla parcialmente. Puede que desee generar una sugerencia de salida porque el stock se convierte en disponible debido a los siguientes motivos:

- Orden de corrección
- Recuento cíclico
- Desbloqueo de stock

La orden cross-docking se cancela automáticamente (de manera completa o parcial) sólo si el parámetro **Cancelar órdenes cross-docking si puede sugerirse stock** está seleccionado en la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000).

Las órdenes cross-docking se cancelan automáticamente o parcialmente en función de la disponibilidad del stock. A continuación se explican los posibles escenarios:

- Cuando no hay stock disponible, no se cancela la orden cross-docking relacionada.
- Cuando hay stock disponible para la línea de orden de salida y hay una orden cross-docking relacionada sin líneas de orden cross-docking, la orden cross-docking se cancela por completo, si el valor del parámetro **Cancelar órdenes cross-docking si puede sugerirse stock** es **Órdenes cross-docking abiertas** o **Órd. cross-docking abiertas/planificadas**.

Cuando no hay suficiente stock para completar toda la cantidad pedida, la cantidad de orden cross-docking solicitada se reduce con la cantidad necesaria para hacer que la sugerencia sea posible.

- Cuando hay stock disponible para una línea de orden de salida y hay una orden cross-docking relacionada con líneas de orden cross-docking, la orden cross-docking se cancela parcialmente si el valor del parámetro **Cancelar órdenes cross-docking si puede sugerirse stock** es **Órd. cross-docking abiertas/planificadas**. Cuando las órdenes cross-docking se cancelan parcialmente, la cantidad de la orden cross-docking solicitada se reduce a una cantidad igual a la cantidad planificada de la orden cross-docking.

Nota La cantidad de orden cross-docking solicitada no se puede reducir si es igual a la cantidad total de las líneas de orden cross-docking y no se puede generar ninguna sugerencia de salida.

Cuando el valor del parámetro **Cancelar órdenes cross-docking si puede sugerirse stock** es **Nunca** o **Órdenes cross-docking abiertas**, no se cancelan las órdenes cross-docking.

Nota

Infor LN cancela las órdenes cross-docking cuando se genera una sugerencia de salida. La cancelación automática no es posible para sugerencias de salida que se crean o cambian manualmente.

Proceso de cross-docking

En Gestión de almacenes, cross-docking comprende los pasos siguientes:

Fase 1: Creación de una orden cross-docking

Las órdenes cross-docking se pueden crear manualmente, en lote, o LN puede crearlas automáticamente:

- **Manualmente**
En la sesión Órdenes cross-docking (whinh6100m000), indique una línea de orden de salida, la cantidad de cross-docking requerida y la unidad. Se genera una ID de orden cross-docking en función del grupo de números y la serie. Opcionalmente, puede indicar una prioridad de usuario y una ubicación de expedición en la que se efectuará la operación cross-docking de las mercancías.
- **Por lotes**
Para generar varias órdenes cross-docking, utilice la sesión Generar órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking (whinh6200m000).
- **Automáticamente**
 - a. En las sesiones Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000) y Almacenes (whwmd2500m000), asegúrese de que esté seleccionada la casilla de verificación **Cross-docking dinámico**.
 - b. En la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2110s000), seleccione una de las casillas de verificación siguientes o ambas:
 - **Generar orden cross-docking al enviar orden a gestión de almacenes**
 - **Generar orden cross-docking para insuficiencia de sugerencia de salida**

Una orden cross-docking recién creada recibe el estatus **Abierto**.

Fase 2: Creación de líneas de orden cross-docking

Las líneas de orden cross-docking se pueden crear manualmente, en lote, o LN puede generarlas automáticamente:

- **Manualmente**
En la sesión Órdenes cross-docking (whinh6100m000), en el menú Vistas, Referencias o Acciones, seleccione **Líneas de orden cross-docking**. En la sesión Líneas de orden cross-docking (whinh6110m000), indique una línea de orden de entrada, la cantidad de cross-docking planificada y la unidad.
- **Por lotes**
Para generar varias líneas de orden cross-docking, utilice la sesión Generar órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking (whinh6200m000).
- **Automáticamente**
 - a. En las sesiones Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000) y Almacenes (whwmd2500m000), asegúrese de que esté seleccionada la casilla de verificación **Cross-docking dinámico**.
 - b. En la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2110s000), seleccione la casilla de verificación **Generar líneas de orden cross-docking al confirmar recepción**.

Fase 3: Aprobar líneas de orden cross-docking

Las líneas de orden cross-docking se deben aprobar antes de que se efectúe la sugerencia de entrada; no se realizará ningún cross-docking para líneas de orden cross-docking no aprobadas. Las líneas de orden cross-docking se pueden aprobar de forma manual, en un proceso por lotes, o de modo automático:

- **Manualmente**
 - Para aprobar una única línea de orden cross-docking, en la sesión Líneas de orden cross-docking (whinh6110m000), en el menú Vistas, Referencias o Acciones, seleccione **Cambiar estatus por y**, seguidamente, **Aprobado**.
 - Para aprobar *todas* las líneas de orden cross-docking para una orden cross-docking, en la sesión Órdenes cross-docking (whinh6100m000), seleccione la orden cross-docking que corresponda y, en el menú Vistas, Referencias o Acciones, seleccione **Aprobar líneas de orden cross-docking**.
- **Por lotes**
Para aprobar varias líneas de orden cross-docking, utilice la sesión Aprobar líneas de orden cross-docking (whinh6210m100).
- **Automáticamente**
 - a. En las sesiones Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000) y Almacenes (whwmd2500m000), asegúrese de que esté seleccionada la casilla de verificación **Cross-docking dinámico**.
 - b. En la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2110s000), seleccione la casilla de verificación **Aprobar automáticamente líneas de orden cross-docking**.

Cuando se crea y se aprueba una línea de orden cross-docking, la orden cross-docking vinculada recibe el estatus **Planificado**.

Fase 4: Procesar líneas de orden cross-docking

- **Recepción de mercancías**

En el centro de recepción de almacenaje, los usuarios pueden iniciar la operación cross-docking generando líneas de orden cross-docking al confirmar las líneas de recepción, según la configuración de **Generar líneas de orden cross-docking al confirmar recepción** de la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2110s000). Sin embargo, antes de que se confirme la recepción, los usuarios pueden anular esta configuración seleccionando o desmarcando la casilla de verificación **Cross-docking** en la sesión Recepción de almacén (whinh3512m000).
- **Sugerencia de entrada**

Al generar la sugerencia de entrada, LN comprueba si se debe efectuar la operación cross-docking para la línea de recepción. Si es así, las mercancías se sugieren para una ubicación de expedición. Si la **Cantidad planificada para cross-docking** es menor que la cantidad recibida, solo se sugerirá una parte de la línea de recepción para una ubicación de expedición, y el resto se sugerirá para una ubicación de material a granel o de preparación. Si, en función del campo **Inspección** de la línea de recepción, se requiere una inspección, las mercancías primero se sugerirán para la ubicación de inspección. Si se crea una sugerencia de entrada para la línea de recepción y no se requieren inspecciones, el estatus de la línea de orden cross-docking se establecerá en **Sugerido**. Si primero se deben efectuar inspecciones, el estatus **Sugerido** se asignará cuando se sugieran las mercancías tras las inspecciones. Si se genera una sugerencia de entrada para una línea de orden de entrada que está vinculada a varios órdenes cross-docking, las mercancías se sugerirán primero para la orden cross-docking que tenga la mayor prioridad.
- **Inspecciones (entrada)**

En el proceso de inspección, las mercancías se pueden aprobar, destruir o rechazar.
- **Aprobar mercancías**

Una vez aprobadas las mercancías, ya se pueden sugerir.
- **Destruir y/o rechazar mercancías**

Si las mercancías se destruyen o se rechazan, y la cantidad restante no es suficiente para cross-docking, se reducirá la **Cantidad planificada para cross-docking** de la línea de orden cross-docking correspondiente. Consiguientemente, la orden cross-docking requerirá líneas de orden cross-docking adicionales para compensarlo. Si hay múltiples líneas de orden cross-docking para una línea de orden de entrada, primero se reducirá la **Cantidad planificada para cross-docking** de la línea de orden cross-docking correspondiente a la orden cross-docking que tenga la menor prioridad. Si la **Cantidad planificada para cross-docking** de una línea de orden cross-docking se destruye y/o se rechaza completamente, la línea de orden cross-docking se cancelará o se cerrará. Si la **Cantidad real en cross-docking** es mayor que cero, la orden se cerrará; de lo contrario, se cancelará.
- **Aprobaciones (inspecciones de salida)**

Cuando una orden cross-docking corresponde a una línea de orden de salida para la que se han definido aprobaciones/inspecciones de salida en el procedimiento de salida, estas inspecciones se realizan durante las inspecciones de entrada de las correspondientes líneas de orden de entrada/líneas de orden cross-docking. Esto significa que, para una línea de orden de entrada con las correspondientes líneas de orden cross-docking, las inspecciones de entrada se efectuarán si se requieren inspecciones de entrada y/o salida.

- **Ubicar/Confirmar nota de almacenamiento**
Las mercancías se trasladan a la ubicación sugerida. Si se trata de una ubicación de expedición, se ha efectuado el cross-docking de las mercancías. Se aumentará la **Cantidad real en cross-docking** de la línea de orden cross-docking. Cuando se efectúa cross-docking, se omite completamente el procedimiento de sugerencia de salida.
- **Expedición**
Una vez ubicadas las mercancías, se crean expediciones y líneas de expedición. A partir de aquí, se pueden expedir las mercancías. La orden cross-docking recibe el estatus **Cerrado** cuando la línea de orden de salida recibe el estatus **Expedido**. Si no se ha efectuado ninguna operación cross-docking, la orden cross-docking recibirá el estatus **Cancelado**.

Configuración de cross-docking

- Las configuraciones de la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000) se utilizan como valores predeterminados para las correspondientes configuraciones de la sesión Almacenes (whwmd2500m000).
- A su vez, las configuraciones de la sesión Almacenes (whwmd2500m000) se utilizan como valores predeterminados para las correspondientes configuraciones de la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2110s000).
- Puesto que LN sólo tiene en cuenta las configuraciones específicas de artículo de almacén, los usuarios pueden anular fácilmente las configuraciones generales según sea necesario.

Importante

Para utilizar cross-docking dinámico en el nivel de artículo de almacén (sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2110s000), casilla de verificación **Cross-docking dinámico**), primero se deben seleccionar las correspondientes casillas de verificación en las sesiones Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000) y Almacenes (whwmd2500m000).

Restricciones de cross-docking

Utilice la sesión Definiciones de restricción cross-dock (whinh6150m000) para definir definiciones de restricción de cross-docking.

Prioridades de cross-docking o reglas de prioridad de planificación

Utilice la sesión Definiciones de prioridad (whinh6120m000) para definir las definiciones de prioridad de orden cross-docking o las reglas de prioridad de planificación.

Unidades de embalaje y cross-docking

En LN, las unidades de embalaje pueden estar en cross-docking si se usan tanto en los procesos de entrada como de salida.

Una unidad de embalaje de entrada puede vincularse a varias líneas de orden cross-docking, y pueden utilizarse varias unidades de embalaje de entrada para ejecutar una línea de orden cross-docking específica.

Si la cantidad de artículos para la que se va a realizar cross-docking es inferior a la cantidad de unidades de embalaje, la cantidad de cross-docking se toma de la unidad de embalaje y el cross-docking se realiza de forma anónima (sin unidades de embalaje). Si existen unidades de embalaje secundarias, se realiza cross-docking del número de unidades de embalaje secundarias necesarias.

Si la cantidad de cross-docking difiere de las cantidades de una o varias unidades de embalaje secundarias, la diferencia se toma de una de las unidades de embalaje secundarias y el cross-docking se realiza de manera anónima. La unidad de embalaje se ubica en stock sin las cantidades en cross-docking.

Para las unidades de embalaje y los artículos anónimos para los que se va a efectuar cross-docking se crea una sugerencia desde una ubicación de recepción a una ubicación de expedición.

Ejemplo

Una línea de recepción contiene una unidad de embalaje de tipo Palet y cinco unidades de embalaje secundarias de tipo Caja, cada caja contiene 10 artículos X. Para ejecutar una línea de orden de salida para 47 artículos X, se realiza cross-docking de cuatro de las unidades de embalaje secundarias (cajas), y 7 artículos X se toman de la quinta unidad de embalaje secundaria. Se realiza cross-docking de forma anónima para estos artículos. La caja contiene ahora 3 artículos X y se coloca en stock. Para la línea de recepción, se crea esta sugerencia de entrada:

Sugerencia de entrada (whinh3525m000)	Sugerencia	A unidad de embalaje	Cantidad de artículos	De ubicación	A ubicación
INB00001/1	Palet HU010	Caja HU011	10 artículos X	Recepción A	Expedición B
INB00001/2	Palet HU010	Caja HU012	10 artículos X	Recepción A	Expedición B
INB00001/3	Palet HU010	Caja HU013	10 artículos X	Recepción A	Expedición B
INB00001/4	Palet HU010	Caja HU014	10 artículos X	Recepción A	Expedición B
INB00001/5	Palet HU010		7 artículos X	Recepción A	Expedición B
INB00001/6	Palet HU010	Palet HU010	3 artículos X	Recepción A	Almacenamiento A

En INB00001/6, la unidad de embalaje secundaria Caja HU015, que de hecho contiene los tres artículos que se van a almacenar, se muestra en el árbol de unidades embalaje.

El cross-docking se efectúa en los almacenes con y sin control de ubicación.

En las unidades de embalaje y en la cantidad anónima tomada de la unidad de embalaje se realiza el cross-docking cuando se ubica la sugerencia de entrada. Si las ubicaciones y la sugerencia de entrada no son aplicables, el cross-docking se realiza cuando se confirma la recepción de la unidad de embalaje. Si se realizan inspecciones de entrada, se lleva a cabo el cross-docking cuando la cantidad aprobada se ubica en stock.

Unidades de embalaje indivisibles

Puede realizar cross-docking de unidades de embalaje indivisibles si esta operación se puede realizar para toda la unidad de embalaje. No está permitido realizar cross-docking de parte del contenido de dichas unidades de embalaje. Las unidades de embalaje se pueden dividir si la casilla de verificación **Divisible** está seleccionada en la sesión Unidades de embalaje (whwmd5130m000).

Expediciones proyectadas

Si se utilizan expediciones proyectadas y unidades de embalaje proyectadas, la aplicación cierra las unidades de embalaje recibidas. Se realiza cross-docking de forma anónima de las cantidades de artículos. Las unidades de embalaje de las expediciones proyectadas se completan con las cantidades de artículos en cross-docking.

Para utilizar expediciones proyectadas, seleccione la casilla de verificación **Expediciones proyectadas en uso** en la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000). Para los tipos de orden relevantes, seleccione la casilla de verificación **Expediciones proyectadas en uso** en la sesión Tipos de orden de almacenaje (whinh0110m000).

Para generar automáticamente expediciones proyectadas, seleccione la casilla de verificación **Generar automáticamente expediciones proyectadas** en la sesión Tipos de orden de almacenaje (whinh0110m000). Si esta casilla de verificación no está seleccionada, se generan expediciones proyectadas mediante la sesión Generar expediciones proyectadas (whinh4230m200).

En el campo **Generar automáticamente unidades embalaje durante exped. proyectadas** de la sesión Almacenes (whwmd2500m000), puede especificar que se generen unidades de embalaje para las expediciones proyectadas. Las unidades de embalaje se generan para las expediciones proyectadas para permitir listar las etiquetas de salida cuando los artículos se reciban de fabricación.

Reutilizar unidades de embalaje en cross-docking

Las unidades de embalaje en cross-docking (como las cuatro cajas del ejemplo anterior) se reutilizan para las líneas de expedición generadas para las líneas de orden cross-docking si se cumplen los criterios de reutilización. En caso contrario, se eliminan las unidades de embalaje y se generan nuevas unidades de embalaje para las líneas de expedición.

Unidades de embalaje en cross-docking y control de ubicación

En los almacenes sin ubicaciones, no es obligatorio realizar una sugerencia de entrada. En los almacenes controlados por ubicación, para las líneas de orden de entrada para las que se debe realizar cross-docking se crea una sugerencia para una ubicación de expedición. Una vez confirmada la recepción, se crean las líneas de orden cross-docking. Si una sugerencia de entrada se define como una actividad automática en el procedimiento de almacenaje, también se crean líneas de sugerencia de entrada. De no ser así, el usuario debe crear manualmente las líneas de sugerencia de entrada.

Hay una unidad de embalaje en varias sugerencias de entrada o varias líneas de una sugerencia de entrada cuando se sugiere realizar cross-docking de una parte de una unidad de embalaje para una ubicación de expedición y el resto se sugiere para una ubicación de almacenamiento.

Ejemplo

La línea de recepción 00010 contiene la unidad de embalaje HU00001, que contiene 50 artículos A. La línea de orden de salida 00101 lista 20 artículos A.

Para ejecutar la línea de orden de salida 00101, se debe realizar cross-docking de 20 artículos A porque el artículo A no está en stock. Para ello, se eliminan 20 artículos A de HU00001 y se realiza cross-docking

de estos artículos sin unidades de embalaje para la línea de orden de salida 00101, y se crea una sugerencia para HU00001 con los artículos A restantes para la ubicación de almacenamiento:

Sugerencia de entrada	Sugerencia	A unidad de embalaje	Cantidad de artículos	De ubicación	A ubicación
INB00001/1	HU00001		20 artículos A	Recepción A	Expedición B
INB00001/2	HU00001	HU00001	30 artículos A	Recepción A	Almacenamiento A

Si la casilla de verificación **Generar unidad de embalaje automáticamente durante preparación** está seleccionada para los almacenes pertinentes en la sesión Almacenes (whwmd2500m000), se generarán unidades de embalaje para la línea de expedición.

Unidades de embalaje en cross-docking y sugerencias de entrada

Si un usuario elimina una sugerencia de entrada vinculada a una línea de orden cross-docking, la cantidad de artículos de la línea de sugerencia eliminada se añade a la cantidad de artículos que se sugiere para la ubicación de almacenamiento. Si posteriormente la sugerencia se ubica en stock, se cancela la línea de orden cross-docking vinculada. Se debe crear una nueva línea de orden cross-docking para satisfacer la demanda.

Ejemplo

Existen las siguientes líneas de orden de salida para las que no hay stock disponible:

Orden	Cantidad de artículos	Definiciones de paquete
Ventas S0001/10	20 artículos A	PDef01
Ventas S0002/10	30 artículos A	PDef01
Ventas S0003/10	40 artículos A	-

Para estas líneas de orden, las órdenes cross-docking se crean basándose en esta línea de orden de entrada:

Orden	Cantidad de artículos	Definiciones de paquete
Compras P0001/10	150 artículos A	PDef01

Cuando se recibe la orden de compra, se crea la unidad de embalaje HU00123 que contiene 150 artículos A. Cuando se confirma la recepción de la orden de compra, se crean estas líneas de orden cross-docking y las líneas de sugerencia de entrada:

Línea de orden cross-docking	Sugerencia de entrada	Sugerencia	A unidad de embalaje	Cantidad de artículos	De ubicación	A ubicación
P0001/10	INB00001/1	HU00123		20 artículos A	Recepción A	Expedición B
P0001/20	INB00001/2	HU00123		30 artículos A	Recepción A	Expedición B
P0001/30	INB00001/3	HU00123		40 artículos A	Recepción A	Expedición B
	INB00001/4	HU00123	HU00123	60 artículos A	Recepción A	Almacenamiento A

Un usuario elimina P0001/20/INB00001/2. Por lo tanto, la cantidad de artículos de INB00001/2 se añade a HU00123, que se sugiere para almacenamiento:

Sugerencia de entrada	Sugerencia	A unidad de embalaje	Cantidad de artículos	De ubicación	A ubicación
INB00001/1	HU00123		20 artículos A	Recepción A	Expedición B
INB00001/3	HU00123		40 artículos A	Recepción A	Expedición B
INB00001/4	HU00123	HU00123	90 artículos A	Recepción A	Almacenamiento A

Si el usuario decide ubicar la cantidad de unidades de embalaje sugeridas para almacenamiento antes de gestionar el cross-docking de las cantidades, la unidad de embalaje se ubica y la referencia a la unidad de embalaje se elimina de las líneas de sugerencia de las que se va a realizar cross-docking. Siguiendo el ejemplo anterior, el resultado sería:

Sugerencia de entrada	Sugerencia	A unidad de embalaje	Cantidad de artículos	De ubicación	A ubicación
INB00001/1			20 artículos A	Recepción A	Expedición B
INB00001/3			40 artículos A	Recepción A	Expedición B
INB00001/4	HU00123	HU00123	90 artículos A	Recepción A	Almacenamiento A

Asimismo, se cancela la línea de orden cross-docking P0001/20. Para satisfacer la demanda de la línea de orden de salida Ventas S0002/10, debe crearse una nueva línea de orden cross-docking.

Capítulo 4

Prioridades de orden cross-docking

4

Prioridad de orden cross-docking

LN asigna una prioridad a las órdenes cross-docking para un artículo. Esta prioridad indica el orden en que deben generarse las líneas de orden cross-docking para las órdenes cross-docking. Primero se crearán líneas de orden cross-docking para las órdenes cross-docking que tengan la mayor prioridad. A continuación, se generarán las líneas de orden cross-docking para las órdenes cross-docking con la prioridad subsiguiente.

La prioridad de una orden cross-docking se determina por la prioridad de usuario y la prioridad del sistema que, a su vez, se basa en la definición de prioridad de orden cross-docking.

Nota

- Las definiciones de prioridad de orden cross-docking se actualizan en las sesiones siguientes:
 - Definiciones de prioridad (whinh6120m000)
 - Prioridades de orden cross-docking (whinh6121m000)
- En lugar de definiciones de prioridad de orden cross-docking, también puede usar reglas de prioridad de planificación.
Para obtener más información, consulte *Reglas de prioridad de planificación* (p. 25).

Ejemplo 1

Si, en la sesión Prioridades de orden cross-docking (whinh6121m000), se han definido las prioridades siguientes:

Prioridad	Campo	Valor de campo	Clasificación
10	Fecha/hora planificada de entrega	-	Ascendente
20	Prioridad de orden	-	Ascendente

...y se crean tres órdenes cross-docking para las líneas de orden de salida A, B y C, la prioridad del sistema será:

Línea de orden de salida	Fecha entrega planificada	Prioridad de orden	Prioridad del sistema
A	11 de abril de 2006 05:00:00 PM	80	1
B	12 de abril de 2006 05:00:00 PM	9999	3
C	12 de abril de 2006 05:00:00 PM	100	2

Ejemplo 2

Si, en la sesión Prioridades de orden cross-docking (whinh6121m000), se han definido las prioridades siguientes:

Prioridad	Campo	Valor de campo	Clasificación
1	Origen de orden	Ventas	No aplicable
2	Origen de orden	Servicio	No aplicable
3	Origen de orden	Producción JSC	No aplicable

...y se crean tres órdenes cross-docking para las líneas de orden de salida A, B y C, la prioridad del sistema será:

Línea de orden de salida	Origen de orden	Prioridad del sistema
A	Ventas	1
B	Programación de ventas	3
C	Producción JSC	2

Nota

La orden cross-docking para la línea de orden de salida B recibe la prioridad más baja del sistema porque no se ha asignado ninguna prioridad al origen de la orden **Programación de ventas** en la definición de prioridad de orden cross-docking.

Ejemplo 3

Si se añaden prioridades de usuario en el Ejemplo 1, la prioridad de orden cross-docking resultante será como se indica a continuación:

Línea de orden de salida	Fecha entrega planificada	Prioridad de orden	Prioridad del sistema	Prioridad de usuario	Prioridad de orden cross-docking
A	11 de abril de 2006 05:00:00 PM	80	1	2	3
B	12 de abril de 2006 05:00:00 PM	9999	3	1	2
C	12 de abril de 2006 05:00:00 PM	100	2	1	1

Nota

Siempre se tiene en cuenta la prioridad del usuario sobre la prioridad del sistema.

Reglas de prioridad de planificación

Si usa el suministro directo de material (DMS), puede definir *reglas de prioridad de planificación* para cross-docking. Estas reglas especifican condiciones que se pueden aplicar a una determinada situación y orden, y se traducen en una cifra de prioridad cuando se aplican a una determinada orden. Al añadir las cifras de prioridad de todas las reglas de prioridad aplicables se genera una prioridad de planificación que, a su vez, se utiliza como la prioridad del sistema.

Si utiliza reglas de prioridad de planificación y crea una nueva orden cross-docking o actualiza una orden cross-docking existente, LN recalcula y actualiza las prioridades del sistema de todas las demás órdenes cross-docking para la combinación de artículo y almacén de la nueva orden cross-docking o de la orden cross-docking que ha cambiado. El sistema no considera entonces las órdenes cross-docking canceladas y las órdenes cross-docking cerradas.

Nota

- En el caso de órdenes cross-docking de tipo **Suministro directo de material**, sólo puede utilizar reglas de prioridad de planificación.
- En el caso del cross-docking **Dinámico**, puede utilizar las reglas de prioridad de planificación o las definiciones de prioridad de orden cross-docking.
Para obtener más información, consulte *Prioridad de orden cross-docking* (p. 21).

Definir reglas de prioridad de planificación

Para definir prioridades de planificación, realice los siguientes pasos:

1. En la sesión Definiciones de prioridad (whinh6120m000), cree un código de definición de prioridad y una descripción.
2. En el menú Vistas, Referencias o Acciones, haga clic en la sesión **Reglas de prioridad de planificación**.
3. En la sesión Reglas de prioridad de planificación (whinh6122m000), cree las reglas de prioridad de planificación.

Nota

- El número de reglas que puede crear es ilimitado.
- Las reglas de prioridad de planificación funcionan según un sistema de penalizaciones. Puede definir puntos de penalización por regla. Si una regla se aplica a una determinada demanda, los puntos de penalización se asignan a dicha demanda. Cuantos menos puntos de penalización tenga una demanda, más elevada es su prioridad.
- Los puntos se pueden asignar mediante una constante de prioridad y mediante el uso de un factor de prioridad. El factor se aplica primero a la regla. A continuación, la constante se añade a los puntos de penalización resultantes.
- Si se ha definido una regla para un determinado campo, pero la regla no se aplica a la demanda, no se asignan puntos de penalización. Se ha definido, por ejemplo, una regla que especifica que una demanda va a recibir 10 puntos si dicha demanda no es una orden urgente. No se ha definido ninguna regla para una demanda que es una orden urgente. Por consiguiente, si la demanda es una orden urgente, recibe cero puntos. Si la demanda no es una orden urgente, recibe 10 puntos.
- Si ninguna de las reglas se aplica a una determinada demanda, esta demanda recibe el número máximo de puntos de penalización; es decir, la prioridad más baja.

Ejemplo

La siguiente tabla muestra un ejemplo de cómo puede especificar las reglas de prioridad de planificación.

Definición de prioridad de planificación A

Regla	Campo de prioridad	Tipo de orden	Valor de campo	De valor	A valor	Unidad de tiempo	Factor de prioridad	Constante de prioridad
1	No aplicable	Previsión	--	--	--	--	--	200
2	Prioridad de orden	Orden de venta	--	0	10000	--	0	10
3	Prioridad de orden	Orden de venta	--	10001	999999	--	0	20
4	Prioridad de orden	No aplicable	--	0	999999	--	0	30
5	Orden urgente	No aplicable	No	--	--	--	--	100

6	Retro-orden	No aplicable	No	--	--	--	--	20
7	Restricción de expedición	Orden de venta	Orden terminada	--	--	--	--	10
8	Restricción de expedición	No aplicable	no especificada	--	--	--	--	20
9	Prioridad de cliente	Orden de venta	--	0	99	--	1	0
10	Prioridad de cliente	No aplicable	--	0	99	--	0	50
11	Tiempo restante	Orden planificada de fabricación	--	0	5	Días	0	10
12	Tiempo restante	Orden planificada de fabricación	--	6	99	Días	1	5
13	Tiempo restante	No aplicable	--	0	99	Días	1	15
14	Retraso	Orden planificada de fabricación	--	0	99	Días	- 0.1	10
15	Retraso	No aplicable	--	0	99	Días	- 0.1	15
16	Almacén	No aplicable	A	--	--	--	--	0

17	Almacén	No aplica- ble	no especi- cada	--	--	--	--	10
18	Cantidad pe- dida	No aplica- ble	--	0	1000	--	- 0.01	10

Nota: "--" = no está disponible

Explicación de los valores de **Campo de prioridad**:

- **No aplicable**
LN considera solamente el tipo de orden. Sólo puede fijar una constante de prioridad.
- **Prioridad de orden**
Las reglas 2 y 3 se definen para las prioridades de orden de las órdenes de venta. La regla 4 es para otros tipos de orden. Puede fijar una constante de prioridad y un factor de prioridad. El valor predeterminado para ambos campos es cero.
- **Orden urgente**
Para asignar la prioridad cero a las órdenes urgentes, defina una constante de prioridad para las órdenes que no sean urgentes. Sin embargo, para evitar que no se aplique ninguna regla y que se genere una cifra de prioridad de planificación elevada (= prioridad baja), Infor recomienda añadir también una regla para las órdenes urgentes.
- **Retro-orden**
Para asignar la prioridad cero a las retro-órdenes, defina una constante de prioridad para las órdenes que no sean retro-órdenes. Sin embargo, para evitar que no se aplique ninguna regla y que se genere una cifra de prioridad de planificación elevada (= prioridad baja), Infor recomienda añadir también una regla para las retro-órdenes.
- **Restricción de expedición**
Para asignar una prioridad más elevada a determinadas restricciones de expedición, defina constantes de prioridad más elevada para otras restricciones de expedición.
- **Prioridad de cliente**
Para limitar las cifras de los rangos a números significativos, defina factores de prioridad entre 0 y 1.
- **Tiempo restante**
Utilice una combinación de constantes y factores de prioridad para priorizar el tiempo restante para distintos tipos de orden.
- **Retraso**
Dado que un mayor retraso se traduciría en una prioridad más elevada, el factor de prioridad debe ser, en este caso, negativo.
- **Almacén**
Especifique un almacén al que se pueda asignar una prioridad más elevada o más baja que en otros almacenes.

- **Cantidad pedida**

Dado que las mayores cantidades de orden suelen recibir una prioridad más elevada, el factor de prioridad en este caso también debe ser negativo.

Validar reglas de prioridad de planificación

Dado que las reglas se pueden contradecir, LN ofrece una opción para validar la definición de prioridad. Antes de poder usar una definición de prioridad, debe validarla. Para efectuar cambios en una definición de prioridad validada, haga clic primero en **Deshacer validar** en el menú Vistas, Referencias o Acciones de la sesión Definiciones de prioridad (whinh6120m000) o de la sesión Reglas de prioridad de planificación (whinh6122m000).

Comprobaciones de validación que pueden impedir el buen funcionamiento:

- Una cifra de prioridad de orden elevada debería generar una cifra de prioridad elevada.
- Una orden urgente genera normalmente una cifra de prioridad más baja (prioridad más elevada) que cuando no es una orden urgente.
- Un tiempo restante mayor genera normalmente una cifra de prioridad más elevada que cuando el tiempo restante es menor.
- Un retraso mayor genera normalmente una cifra de prioridad más baja que cuando el retraso es menor.
- Un solapamiento en los rangos definidos. Esto descarta la compilación de una prioridad.
- Un hueco en los rangos definidos. Esto descarta la compilación de una prioridad.

Comprobaciones de validación que no impiden un buen funcionamiento:

- Una retro-orden genera normalmente una cifra de prioridad más baja (prioridad más elevada) que cuando no es una retro-orden.
- Las restricciones de expedición generan normalmente cifras de prioridad más bajas que cuando no son restricciones de expedición.
- El retraso tiene generalmente una cifra de prioridad más baja que el tiempo restante.
- Una cantidad de orden mayor genera normalmente una cifra de prioridad más baja.

Usar reglas de prioridad de planificación

Puede realizar definiciones de prioridad en varios niveles:

- En la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000). La definición de prioridad que especifique aquí es el valor predeterminado para cada almacén.
- En la sesión Almacenes (whwmd2500m000). La definición de prioridad que especifique aquí se convierte en el valor predeterminado de cada nuevo artículo vinculado a ese almacén.
- En la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2510m000).

Cuando se prioriza un determinado número de órdenes de demanda, LN usa primero una definición de prioridad de planificación del nivel de almacén y artículo. Si en este nivel no se especifica ninguna definición de prioridad, LN usa la definición que se especificó en el nivel de almacén. Si en ese nivel

tampoco hay una definición de prioridad, LN usa la definición especificada en la sesión de parámetros. Si en ese caso tampoco no hay una definición, no se efectúa ninguna priorización. LN calcula las prioridades de planificación cada vez que se ejecuta la planificación de DMS.

Cuando LN prioriza la demanda en función de las definiciones de prioridad, se reúnen todos los datos de demanda de un determinado artículo en los almacenes pertinentes, y se calcula una prioridad de planificación para cada instancia de demanda.

Ejemplo

El siguiente ejemplo de DMS presupone que toda la demanda está en la misma combinación de almacén y artículo, y por ese motivo utiliza la misma definición de prioridad de planificación.

Primero se lista un número de órdenes con los atributos pertinentes para el cálculo de prioridades. A continuación, esta sección describe el cálculo para cada instancia de demanda.

Demanda

Número	Tipo de orden	Prioridad de orden	Orden urgente	Retroorden	Restricción de expedición	Prioridad de cliente	Tiempo restante	Retraso	Almacén	Cantidad pedida
1	Previsión	-	-	-	-	-	20	-	A	50
2	Orden de venta	5000	Sí	-	-	10	5	-	B	50
3	Orden de venta	25000	-	Sí	-	20	2	-	B	100
4	Orden de venta	10000	-	0	Orden terminada	10	-	2	A	200
5	Orden de servicio	20000	-	-	-	5	1	-	B	100
6	Orden de servicio	5000	-	-	-	20	-	4	A	50

7	Orden planificada de fabricación	10000	-	-	-	-	2	-	A	100
8	Orden planificada de fabricación	20000	-	-	-	-	-	3	C	200

En función del ejemplo de definición de prioridad de planificación, se calculan las siguientes prioridades:

Re-gla	Orden/Demanda							
	1	2	3	4	5	6	7	8
1	200	-	-	-	-	-	-	-
2	-	10	-	10	-	-	-	-
3	-	-	20	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	30	30	30	30
5	100	-	100	100	100	100	100	100
6	20	20	-	20	20	20	20	20
7	-	-	-	10	-	-	-	-
8	20	20	20	-	20	20	20	20
9	-	10*1	20*1	10*1	-	-	-	-
10	50	-	-	-	50	50	50	50
11	-	-	-	-	-	-	-	-

12	-	-	-	-	-	-	-	-
13	20*1+15	5*1+15	2*1+15	-	1*1+15	-	-	-
14	-	-	-	-	-	-	-	-0.1*3+10
15	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0	-	-	0	-	0	0	0
17	-	10	10	-	10	-	-	10
18	-0.01*50 +10	-0.01*50 +10	-0.01*100 +10	-0.01*200 +10	-0.01*100 +10	-0.01*50 +10	-0.01*100 +10	-0.01*200 +10
Prio- ri- dad	464	99	196	173	255	244	239	248

En función de estos resultados, el suministro disponible se distribuye en el siguiente orden:

1. Orden 2 (orden urgente)
2. Orden 4 (vencida)
3. Orden 3 (retro-orden)
4. Orden 7
5. Orden 6 (vencida)
6. Orden 8 (vencida)
7. Orden 5
8. Orden 1 (previsión)

Intervalo de tiempo de cross-docking

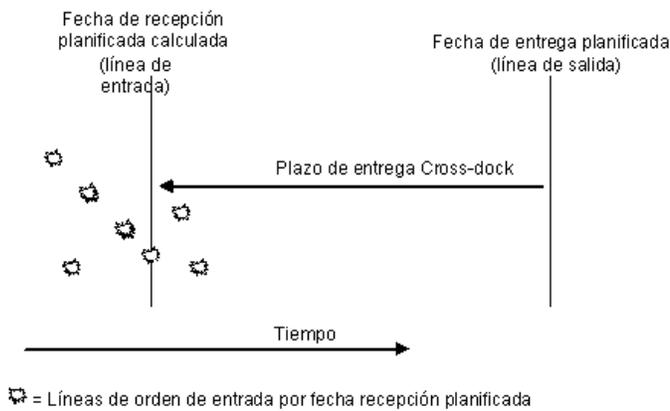
Las líneas de orden cross-docking que se deben generar deben corresponder a líneas de orden de entrada cuya fecha planificada de recepción coincida con la fecha planificada de entrega de la línea de orden de salida, teniendo en cuenta el plazo de entrega cross-docking entre estas dos fechas. Si el plazo de entrega cross-docking se resta de la fecha planificada de entrega de la línea de la orden de salida, el resultado es la fecha planificada de recepción de las líneas de orden de entrada que se pueden considerar para vincular a una orden cross-docking.

Si se expresa en segundos, la fecha planificada de recepción de una línea de orden de entrada no coincidirá nunca con la fecha planificada de entrega de una línea de orden de salida. Por tanto, deben considerarse las líneas de orden de entrada con una fecha planificada de recepción que sea ligeramente anterior o posterior a esta fecha calculada. A tal efecto, puede especificar las tolerancias de tiempo mínimas y máximas en la sesión Generar órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking (whinh6200m000), que crea un *intervalo de tiempo* para la fecha planificada de recepción. En consecuencia, para crear líneas de orden cross-docking se consideran todas las líneas de la orden de entrada que tienen una fecha planificada de recepción que se halla dentro de este intervalo de tiempo.

Si asigna el valor cero a las tolerancias de tiempo mínima y máxima, LN no considera el intervalo de tiempo.

Ejemplo

La siguiente figura muestra el cálculo del plazo de entrega sin un intervalo de tiempo.

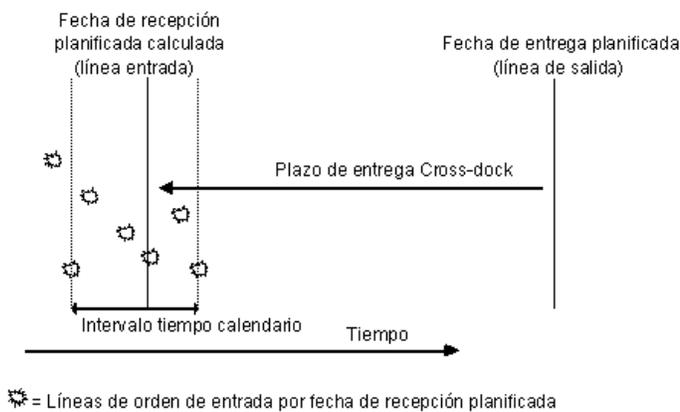


Explicación

- El plazo de entrega cross-docking se planifica de forma retrospectiva a partir de la fecha planificada de entrega de la orden cross-docking (= línea de orden de salida) para obtener la fecha planificada de recepción que se ha calculado.
- El sistema considera la línea de orden de entrada que se recibe en esta fecha/hora (sólo una) para crear líneas de orden cross-docking.

Ejemplo

La siguiente figura muestra el cálculo del plazo de entrega con un intervalo de tiempo.



Explicación

- La línea vertical a la izquierda de la fecha planificada de recepción calculada indica la tolerancia de tiempo mínima, mientras que la línea vertical a la derecha de la fecha planificada de recepción calculada indica la tolerancia de tiempo máxima.
- En este caso, también se tienen en cuenta otras líneas de orden de entrada para crear líneas de orden cross-docking. Algunas mercancías pueden recibirse antes de la fecha de recepción calculada, otras después de la fecha de recepción calculada:
 - Las mercancías que se reciben antes, se pueden expedir antes y se puede efectuar el cross-docking antes, o puede que tengan que esperar en la ubicación de recepción o de expedición para ser expedidas en la fecha planificada de entrega.
 - También se efectúa el cross-docking de esta orden cross-docking para las mercancías que se reciben tras la fecha de recepción calculada, pero dentro del intervalo de tiempo. Estas mercancías ya llegan tarde para la expedición, pero aún así, el cross-docking es más rápido que el proceso de entrada y de salida de mercancías.
- El sistema no considera las líneas de orden de entrada con una fecha planificada de recepción que esté fuera del intervalo de tiempo para esta orden cross-docking, pero puede que se consideren para otra orden cross-docking. Esta otra orden cross-docking es para otra línea de orden de salida que puede que tenga otra fecha planificada de entrega. El resultado es otra fecha planificada de recepción calculada y un intervalo de tiempo cambiado.

El orden en el que se vinculan las líneas de orden de entrada a una orden cross-docking es el siguiente:

1. Las líneas de orden de entrada que ya se han recibido.
No se considera el intervalo de tiempo.
2. Las líneas de orden de entrada restantes.
Estas líneas se vinculan según sus fechas planificadas de recepción. Las líneas de orden de entrada con las primeras fechas planificadas de recepción se vinculan primero. En este caso, se considera el intervalo de tiempo.

Nota

- El sector determina cómo se definen las tolerancias de tiempo. Los mejores resultados se consiguen por ensayo y error.
- Las tolerancias de tiempo se pueden expresar en horas o en días

Forzar rango cross-docking

Introducción

En la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2510m000), puede especificar las cantidades mínimas y máximas de cross-docking por forzar, lo que permite forzar el cross-docking siempre que se reciba una cantidad que se halle dentro del rango especificado.

Impacto de forzar cross-docking

- Si las cantidades mínimas y máximas de cross-docking por forzar se fijan a cero, LN no intenta forzar el cross-docking de la cantidad recibida.
Para DMS, esto significa que LN siempre intenta suministrar primero desde el stock si **DMS en stock** está establecido en **Recepción y salida**. Si la demanda excede el stock disponible, LN efectúa el cross-docking de la cantidad recibida para satisfacer la demanda restante.
- Si fija la cantidad máxima de cross-docking por forzar en el máximo y la cantidad mínima de cross-docking por forzar en cero, LN siempre intenta primero efectuar el cross-docking de las mercancías recibidas.
Para DMS, esto significa que la primera cantidad recibida se utiliza para satisfacer la demanda. Si la demanda supera la cantidad recibida, la cantidad restante se suministra desde el stock, si **DMS en stock** está establecido en **Recepción y salida**.
Ocurre lo mismo cuando la cantidad mínima y máxima de cross-docking por forzar se fijan en valores específicos, y la cantidad recibida se halla dentro de este rango.

Forzar cross-docking en un entorno DMS

En función de las cantidades de cross-docking por forzar, LN asigna primero la cantidad recibida o la cantidad física. Los siguientes ejemplos presuponen que ha especificado un valor para forzar rango de cross-docking de cero a 20.

Ejemplo 1

Artículo	X
Almacén	WH1
Cantidad recibida en unidad de stock	10 ud.
Stock físico	15 ud.

La cantidad recibida es 10 y, por lo tanto, se halla dentro del rango previsto. En consecuencia, la cantidad recibida se asignará primero, y después la cantidad física. La distribución en la sesión de DMS es la siguiente:

Prioridad	Fecha	Demanda	WH	Insuficiencia	Cantidad recibida asignada	Stock asignado
106	14-4-2005	Ventas S4	2	2	2	
203	11-4-2005	Ventas S1	1	10	8	2
205	13-4-2005	Ventas S3	2	5		5
212	15-4-2005	Transferencia T2	1	5		5
500	20-4-2005	Previsión F1	2	20		3

Ejemplo 2

Artículo	X
Almacén	WH1
Cantidad recibida en unidad de stock	25 ud.
Stock físico	15 ud.

La cantidad recibida es 25 y, por lo tanto, está fuera del rango previsto. En consecuencia, la cantidad física se asignará primero, y después la cantidad recibida. La distribución en la sesión de DMS es la siguiente:

Prioridad	Fecha	Demanda	WH	Insuficiencia	Cantidad recibida asignada	Stock asignado
106	14-4-2005	Ventas S4	2	2		2
203	11-4-2005	Ventas S1	1	10		10
205	13-4-2005	Ventas S3	2	5	2	3
212	15-4-2005	Transferencia T2	1	5	5	
500	20-4-2005	Previsión F1	2	20	3	

La cantidad recibida restante se coloca en stock.

Nota

En ocasiones, toda la demanda se puede suministrar desde el stock y la cantidad total recibida se coloca en el stock.

Forzar cross-docking en un entorno que no es DMS

El valor de forzar rango cross-docking está estrechamente relacionado con el período congelado de cross-docking y con la configuración de la opción **Generar líneas de orden cross-docking al confirmar recepción**, que también se define en la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2510m000).

Si fija un rango de cross-docking por forzar y la cantidad recibida se halla dentro de este rango, LN realiza los siguientes pasos:

1. Intenta efectuar el cross-docking de las mercancías recibidas en la medida de lo posible. LN busca en toda la demanda (líneas de orden de salida) el artículo recibido en el almacén donde se reciben las mercancías.
LN busca primero órdenes cross-docking abiertas para las que puedan crearse líneas de orden cross-docking.
2. Si quedan todavía mercancías en las que efectuar el cross-docking, LN busca líneas de orden de salida que todavía no tengan una orden cross-docking.
3. Si halla una o más órdenes, LN clasifica estas líneas según las propiedades de planificación o las prioridades de orden cross-docking que se usan, y crea órdenes cross-docking o líneas de orden cross-docking según se necesite.
4. LN repite estos pasos hasta que se ha procesado toda la cantidad recibida o hasta que no hay más demanda.

Nota

- LN también realiza los pasos anteriores si la casilla de verificación **Generar líneas de orden cross-docking al confirmar recepción** está desmarcada.
- Si se ha seleccionado la casilla de verificación **Generar líneas de orden cross-docking al confirmar recepción**, y no se ha establecido ningún valor para forzar rango cross-docking, LN intenta crear líneas de orden cross-docking para las órdenes cross-docking existentes. Sin embargo, LN no creará órdenes cross-docking nuevas.
- Si se ha fijado un período congelado, también deben cumplirse las restricciones impuestas por el período congelado.

Restricciones de cross-docking

Puede definir *reglas de restricción* para cross-docking. LN usa el conjunto de reglas incluidas en una definición de restricción para determinar si se crean órdenes cross-docking. El sistema verifica las reglas una tras otra. Si se encuentra con una condición válida, no se crearán órdenes cross-docking. Si no se aplica ninguna regla, LN permite la creación de órdenes cross-docking.

Cuando trata de determinar si se crean órdenes cross-docking, LN utiliza primero una definición de restricción del nivel de almacén y artículo. Si en este nivel no se especifica ninguna definición de restricción, LN utiliza la definición especificada en el nivel de almacén. Si en ese nivel tampoco hay una definición de restricción, LN usa la definición especificada en la sesión de parámetros. Si aquí tampoco hay una definición de restricción, significa que no se aplican restricciones y que se pueden generar órdenes cross-docking.

Nota

- Para mantener definiciones de restricción de cross-docking, use las siguientes sesiones:
 - Definiciones de restricción cross-dock (whinh6150m000)
 - Reglas de restricción cross-dock (whinh6151m000)
- El sistema considera las restricciones cross-dock al margen del uso del suministro directo de material (DMS).

Ejemplo

Definición de restricción cross-dock: CDRD1

Regla	Origen de orden	Tipo de orden	Sistema de suministro	Insuficiencia
-------	-----------------	---------------	-----------------------	---------------

1	Ventas	SP1	Ninguna	No aplicable
2	Ninguna		Sistema contr. por No órdenes individuales	
3	Transferencia		Ninguna	Sí

Explicación

Para las siguientes órdenes no se deben generar órdenes cross-docking:

- Órdenes de venta con tipo de orden SP1 y en las que no hay insuficiencia.
- Orden de fabricación SFC con tipo de orden de almacenaje P01 y método de suministro **Sistema contr. por órdenes individuales.**
- Orden de transferencia con tipo de orden T01 y con insuficiencia.

Para las siguientes órdenes, se pueden generar órdenes cross-docking:

- Orden de venta con tipo de orden SP2 y en la que no hay insuficiencia.
- Orden de fabricación SFC con tipo de orden de almacenaje P01 y método de suministro **Sistema controlado por lotes.**
- Orden de transferencia con tipo de orden T01 y en la que no hay insuficiencia.

Impacto de la configuración de cross-docking

Introducción

El impacto que pueda tener el período congelado de cross-docking, el valor de *forzar rango cross-docking* (p. 37) y las *restricciones cross-dock* (p. 41) depende de si estos valores se usan en un entorno DMS o en un entorno que no es DMS.

Impacto en un entorno DMS

En la siguiente tabla se resume el impacto de la configuración de cross-docking en las recepciones si se usa **DMS tras recepción**. La columna Resultado describe qué ocurre durante un proceso DMS.

Configuración:				Resultado
CR	FC	TF	RA	
N/D	N/D	N/D	Y	No se pueden generar órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking si hay una restricción cross-dock.
N/D	Y	Y	N	Las órdenes cross-docking y las líneas de orden cross-docking sólo se generan antes de usar el stock para suministrar la demanda, si

				<p>se cumple forzar rango cross-docking y el período congelado.</p> <p>Si todavía hay demanda después de suministrar las mercancías desde el stock, sólo se generan órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking si se cumple con el período congelado.</p>
N/D	Y	N	N	<p>Las órdenes cross-docking y las líneas de orden cross-docking sólo se generan antes de usar el stock para suministrar la demanda si se cumple forzar rango cross-docking.</p> <p>Si todavía hay demanda tras suministrar las mercancías desde el stock, se generan órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking.</p>
N/D	N	Y	N	<p>Sólo se pueden crear órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking si se cumple con el período congelado.</p>
N/D	N	N	N	<p>En contraposición con lo que ocurre en un entorno que</p>

no sea DMS, las órdenes cross-docking y las líneas de orden cross-docking se generan siempre.

Si todavía hay demanda tras suministrar las mercancías desde el stock, se generan órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking.

CR -	Generar líneas de orden cross-docking al confirmar recepción (no aplicable para DMS)
FC -	Forzar rango cross-docking fijado en: <ul style="list-style-type: none"> ■ Sí = Rango va, por ejemplo, de 10 a 100. ■ No = Rango va de cero a cero.
TF -	Período congelado de cross-docking fijado en: <ul style="list-style-type: none"> ■ Sí = Tolerancia mínima es, por ejemplo, 10 horas y tolerancia máxima es 15 horas. ■ No = Tolerancia mínima y máxima tienen valor cero.
RA -	Definición de restricción fijada en (Sí/No).

Impacto en un entorno que no es DMS

En la siguiente tabla se resume el impacto de la configuración de cross-docking en recepciones de artículos que *no* forman parte de **DMS suministrado**, en combinación con la configuración de **Generar líneas de orden cross-docking al confirmar recepción**. La columna Resultado describe qué ocurre durante la confirmación de recepción (línea).

Configuración:				Resultado
CR	FC	TF	RA	
N/D	N/D	N/D	Y	No se pueden generar órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking si hay una restricción cross-dock.
Y	Y	Y	N	Sólo se generan órdenes cross-docking si se cumple forzar rango cross-docking y el período congelado. Las líneas de orden cross-docking sólo se generan durante la confirmación de la recepción si se cumple con el período congelado.
Y	Y	N	N	Sólo se generan órdenes cross-docking si se cumple forzar rango cross-docking. Las líneas de orden cross-docking se generan siempre al confirmar la recepción.
Y	N	Y	N	No se generan órdenes cross-docking. Las líneas de orden cross-docking sólo se generan durante la confirmación de la recepción si se cumple con el período congelado.
Y	N	N	N	No se generan órdenes cross-docking. Las líneas de orden cross-docking se generan siempre al confirmar la recepción.
N	Y	Y	N	Sólo se generan órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking si se cumple forzar rango cross-docking y el período congelado.
N	Y	N	N	Sólo se generan órdenes cross-docking y líneas de orden cross-docking si se cumple forzar rango cross-docking.
N	N	Y	N	Estos valores no son posibles.
N	N	N	N	En contraposición con lo que ocurre en un entorno DMS, no se generan órdenes cross-docking ni líneas de orden cross-docking.

CR - **Generar líneas de orden cross-docking al confirmar recepción (Sí/No).**

FC - **Forzar rango cross-docking** fijado en:

- Sí = Rango va, por ejemplo, de 10 a 100.
- No = Rango va de cero a cero.

TF - **Período congelado de cross-docking** fijado en:

- Sí = Tolerancia mínima es, por ejemplo, 10 horas y tolerancia máxima es 15 horas.
- No = Tolerancia mínima y máxima tienen valor cero.

RA - **Definición de restricción** fijada en (Sí/No).

¿Qué pasa si...?

En la siguiente tabla se describe lo que ocurre en varias situaciones de cross-docking.

¿Qué pasa si...?	Resultado
...la <u>sugerencia de entrada</u> no forma parte del Procedimiento de recepción ?	Las mercancías quedan en cross-docking inmediatamente después de confirmar la recepción. Las <u>líneas de orden cross-docking</u> reciben el estatus Dispuesto al confirmar la recepción.
...la ubicación o la <u>nota de almacenamiento</u> no forma parte del Procedimiento de recepción ?	La línea de orden cross-docking recibe el estatus Dispuesto después de haber creado la sugerencia de entrada (la ubicación se efectúa automáticamente).
...el tipo de orden no incluye un Procedimiento de expedición (procedimiento de expedición vacío)?	Las mercancías se expiden automáticamente tras la ubicación o confirmación de la nota de almacenamiento. La <u>orden cross-docking</u> recibe el estatus Cerrado .
...el origen de orden de salida es Producción JSC ?	<p>El procedimiento de salida se omitirá, las mercancías ya están saliendo del almacén en el momento de ubicar la sugerencia de entrada o confirmar la nota de almacenamiento.</p> <p>El procedimiento cross-docking será incluso más rápido si el procedimiento de entrada sólo supone la fase Recepciones. Entonces, las mercancías saldrán inmediatamente del almacén al confirmar la línea de recepción.</p>

...mi almacén es un almacén sin control por ubicación?

En este caso, no se pretende que el cross-docking mueva las mercancías de una ubicación de recepción a una ubicación de expedición. En su lugar, las líneas de orden de entrada simplemente se vinculan a las líneas de orden de salida mediante la creación de órdenes cross-docking o líneas de orden cross-docking. Por consiguiente, se omiten las fases Generar/Lanzar sugerencia de salida, Generar nota de preparación y Confirmar nota de preparación. Se trata de una acción administrativa.

Cuando las mercancías se reciben en el almacén (confirmar recepción), éstas se colocan en algún lugar del almacén pero la línea de orden cross-docking que corresponde a la línea de orden de entrada recibida se encuentra en cross-docking. La línea de orden de salida que corresponde a la orden de cross-docking está lista para expedirse. No es necesario generar ninguna sugerencia de salida y se puede omitir el lanzamiento y la preparación. Cuando las mercancías se expiden, se cierra la orden cross-docking. En resumen, la operación cross-docking en un almacén sin control por ubicación sólo consta de dos fases: Confirmar recepción (o línea de recepción) y Confirmar expedición (o línea de expedición). Además, pueden efectuarse aprobaciones de entrada, como en los almacenes con control por ubicación.

...mi artículo es un artículo sin control por ubicación?

Se aplica lo mismo que para el almacén sin control por ubicación.

...se cambia una orden de entrega lanzada?

La correspondiente orden cross-docking se cancelará cuando se cambie una orden de entrega lanzada. LN gestionará la orden de entrega como si se lanzara de nuevo y comprobará el parámetro **Generar orden cross-docking al enviar orden a gestión de almacenes** en el nivel de almacén-artículo. Si se habilita, se crea una orden cross-docking nueva.

Nota: Las órdenes de entrega sólo pueden cambiarse cuando todavía no se ha generado ninguna sugerencia de salida y, en el caso de cross-docking, si no se ha generado ninguna sugerencia de entrada para las líneas de orden cross-docking.

...se cambia una recepción lanzada?

Cuando se cambia una línea del tipo **Recepción** (por ejemplo, una línea de orden de compra), se cancelan las líneas de orden cross-docking relacionadas. No se crea ninguna línea de orden cross-docking nueva.

...se crea una retro-orden?

Una vez que se haya efectuado el cross-docking de las mercancías y la línea de orden de salida correspondiente haya recibido el estatus **Expedido**, la orden cross-docking se cierra o cancela. La **Cantidad solicitada para cross-docking** de la orden cross-docking puede ser:

- completamente en cross-docking,
- parcialmente en cross-docking,
- nada en cross-docking.

LN no creará automáticamente una orden cross-docking nueva ni líneas de orden cross-docking para la cantidad de retro-orden. En el caso de la retro-orden, la orden cross-docking nueva debe crearse manualmente o, en función de los parámetros configurados, se generará automáticamente:

- Durante el lanzamiento de la retro-orden a Gestión de Almacenes.
- Durante la fase Generar sugerencia de salida.

Nota: También puede ser que una orden cross-docking no vuelva a crearse nunca porque, mientras tanto, las mercancías pueden haber salido del almacén (desde una ubicación de material a granel o una ubicación de preparación).

Solución de problemas

- *Cross-docking*
 - *No puedo habilitar cross-docking en la sesión Almacén - Artículo (whwmd2510m000). (p. 53)*
 - *He creado una orden cross-docking y una línea de orden cross-docking, pero todavía no se ha efectuado el cross-docking de las mercancías recibidas. En lugar de eso, las mercancías están en la entrada. (p. 53)*
 - *Tenía que crearse una orden cross-docking cuando lancé la orden a almacenaje, pero no ha sido así. (p. 54)*

Cross-docking

No puedo habilitar cross-docking en la sesión Almacén - Artículo (whwmd2510m000).

Asegúrese de seleccionar las casillas de verificación **Cross-docking dinámico** en las siguientes sesiones:

- Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000)
- Almacenes (whwmd2500m000)
- Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000)

He creado una orden cross-docking y una línea de orden cross-docking, pero todavía no se ha efectuado el cross-docking de las mercancías recibidas. En lugar de eso, las mercancías están en la entrada.

La línea de orden cross-docking debe aprobarse antes de la sugerencia de entrada. Esto puede hacerse de varias formas:

- Se aprueba la línea de orden manualmente en la sesión Líneas de orden cross-docking (whinh6110m000).

- Se aprueba la línea de orden mediante la sesión Aprobar líneas de orden cross-docking (whinh6210m100).
- Se selecciona la casilla de verificación **Aprobar automáticamente líneas de orden cross-docking** en la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2510m000).

También se aplican las siguientes consideraciones:

- El lote de salida específico debe corresponder con el lote de entrada, cuando en el stock se utilizan lotes.
- La unidad preconfigurada de entrada y la de salida deben corresponderse.
- El número de serie de salida específico debe corresponderse con el número de serie de entrada, cuando en el stock se utilizan números de serie.
- La definición de paquete de entrada debe corresponderse con la definición de paquete de salida si la definición de paquete se ha definido en la línea de salida.
- ¿Se ha seleccionado la casilla de verificación **Unidad vinculante** en la sesión Líneas de orden de salida (whinh2120m000)?

Tenía que crearse una orden cross-docking cuando lancé la orden a almacenaje, pero no ha sido así.

En la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2510m000), verifique las siguientes configuraciones y campos:

- **Cross-docking dinámico**
- **Generar orden cross-docking al enviar orden a gestión de almacenes**
Si tiene el valor **Nunca**, no se creará ninguna orden cross-docking. Si tiene el valor **Insuficiencia decalada en tiempo**, puede que haya suficiente stock decalado en el tiempo, por lo que no se creará ninguna orden cross-docking.
- **Cantidad mínima de cross-docking/ Cantidad máxima de cross-docking**
Si la cantidad prevista de cross-docking se halla fuera de estos límites, no se creará ninguna orden cross-docking. Nota: esto también se aplica si la cantidad máxima de cross-docking es cero.

Si intenta efectuar cross-docking de lotes o de números de serie que no están en el stock, en la sesión Tipos de orden predeterminados por origen (whinh0120m000), verifique la siguiente configuración:

- **Crear expedición**
Si tiene el valor **Nunca** para la combinación tipo de orden/origen/expedidor/receptor, no se creará ninguna orden cross-docking. Para habilitar esta opción, seleccione **Siempre** o **Lote/número de serie cross-docking**.

cross-docking

El proceso mediante el cual las mercancías de entrada se llevan de forma inmediata de la ubicación de recepción a la ubicación de expedición para su entrega. Por ejemplo, este proceso se utiliza para ejecutar una orden de venta existente para la cual no hay stock disponible.

LN distingue entre los tres tipos siguientes de cross-docking:

- **Estático**
Para iniciar este tipo de cross-docking, debe generar una orden de compra a partir de una orden de venta en Ventas.
- **Dinámico**
Este tipo de cross-docking, disponible en Gestión de almacenes, puede:
 - Basarse en insuficiencia de stock.
 - Definirse de manera explícita durante la recepción de mercancías.
 - Crearse en función de cada caso.
- **Suministro directo de material**
Puede utilizar este tipo de cross-docking, disponible en Gestión de almacenes, para satisfacer la demanda en un grupo de almacenes, y se basa en:
 - Recepciones
 - Stock físico

Nota

Puede mantener órdenes cross-docking que se originen en Ventas del mismo modo que las órdenes cross-docking creadas en Gestión de almacenes, a excepción del vínculo de orden de venta/orden de compra, que no se puede cambiar.

Consultar: [suministro directo de material](#)

definición de paquete

Una configuración determinada de artículos y sus embalajes. Por ejemplo, la definición del paquete de un artículo puede ser la siguiente: un palet que contiene 12 cajas y cada caja contiene 4 piezas.

Consultar: definición de paquete de nivel general, definición de paquete de nivel de artículo

definición de prioridad de orden cross-docking

Un conjunto de prioridades definido por el usuario asignado a uno o más campos de tabla de LN. LN utiliza la definición de prioridad de orden cross-docking para generar la prioridad del sistema de órdenes cross-docking.

Nota

- Puede utilizar las definiciones de prioridad de órdenes cross-docking solo para cross-docking **Dinámico**.
- En lugar de definiciones de prioridad de órdenes cross-docking, y en función de la configuración de parámetros, puede aplicar reglas de prioridad de planificación al cross-docking **Dinámico**.

Consultar: [prioridad del sistema](#), [regla de prioridad de planificación](#)

definición de restricción cross-dock

Un conjunto de reglas definidas por el usuario que LN utiliza para determinar si se deben crear órdenes cross-docking. El sistema verifica las reglas una tras otra. Si se encuentra con una condición válida, no se crearán órdenes cross-docking. Si no se aplica ninguna regla, LN permite crear órdenes cross-docking. Las reglas de restricción cross-dock se tienen en cuenta independientemente del uso del suministro directo de material.

Consultar: [cross-docking](#), [suministro directo de material](#)

DMS

Consultar: *suministro directo de material (p. 59)*

entrega

El tipo de transacción que se ha utilizado para retirar mercancías del stock.

línea de orden cross-docking

Una línea de orden de entrada en que se debe efectuar cross-docking para las mercancías. Las líneas de orden cross-docking se utilizan para ejecutar órdenes cross-docking.

Consultar: [orden cross-docking](#)

línea de orden de entrada

Una línea de orden de almacenaje que se utiliza para la entrada de mercancías. Una línea de orden de entrada ofrece información detallada sobre las recepciones planificadas y las reales.

Por ejemplo:

- Datos de artículo
- Cantidad pedida
- Almacén y ubicación de recepción

línea de orden de salida

Una línea de orden de almacenaje que se utiliza para entregar mercancías desde un almacén.

Una línea de orden de salida proporciona información detallada sobre entregas planificadas y reales, por ejemplo:

- Datos de artículo.
- Cantidad pedida.
- Almacén desde el que se entregan las mercancías.

menú adecuado

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

nota de almacenamiento

El documento que indica el almacén o las ubicaciones donde se almacenarán las mercancías. El personal del almacén utiliza las notas de almacenamiento para colocar los artículos recibidos en la ubicación correcta del almacén.

orden cross-docking

Una línea de orden de salida en que se debe efectuar cross-docking para las mercancías. Una orden cross-docking se puede ejecutar mediante la creación de líneas de orden cross-docking para dicha orden.

Consultar: [línea de orden cross-docking](#)

plazo de entrega cross-docking

El intervalo de tiempo, definido en horas o días, que transcurre entre la recepción de las mercancías en la ubicación de recepción hasta el momento en que estas dejan el almacén desde la ubicación de expedición. Incluye los tiempos de espera normales en la ubicación de recepción y/o la ubicación de expedición, y el tiempo de inspección.

Nota

Puede definir los plazos de entrega cross-docking para los almacenes y/o las combinaciones de artículo/almacén.

preparación

El proceso de retirada de componentes del inventario para fabricar los productos o las mercancías terminadas que se expedirán a un cliente.

prioridad del sistema

Una prioridad basada en las reglas de prioridad de planificación o las prioridades de órdenes cross-docking. LN utiliza la prioridad del sistema junto con la prioridad del usuario para determinar la prioridad de una orden cross-docking. LN genera líneas de orden cross-docking y, durante la sugerencia de entrada, primero sugiere líneas de orden cross-docking para las órdenes cross-docking con la prioridad más alta.

Nota

- Si utiliza reglas de prioridad de planificación, en caso de **Suministro directo de material** y, opcionalmente, en caso de cross-docking **Dinámico**, la prioridad del sistema de las órdenes cross-docking generadas coincidirá con la prioridad de planificación.
- Para órdenes cross-docking de tipo **Suministro directo de material**, la prioridad del sistema se utiliza como el valor predeterminado de la prioridad de usuario.
- La prioridad de usuario prevalece sobre la prioridad de sistema.

Consultar: [prioridad de usuario](#), [definición de prioridad de orden cross-docking](#), [regla de prioridad de planificación](#), [suministro directo de material](#)

prioridad de usuario

Una prioridad que especifica el usuario. LN utiliza la prioridad de usuario junto con la prioridad del sistema para determinar la prioridad de una orden cross-docking. LN generará líneas de orden cross-docking y, durante la sugerencia de entrada, primero sugiere líneas de orden cross-docking para las órdenes cross-docking con la prioridad más alta.

Nota

La prioridad de usuario prevalece sobre la prioridad de sistema.

Consultar: [prioridad del sistema](#), [suministro directo de material](#)

recepción

La aceptación física de un artículo en un almacén. Una recepción registra: cantidad recibida, fecha de recepción, datos de la nota de entrega, datos de inspección, etc.

regla de prioridad de planificación

Una condición definida por el usuario que se puede aplicar a una situación específica y a una orden específica, y que genera una cifra de prioridad al aplicarla a una orden específica. Al agregar las cifras de prioridad de todas las reglas de prioridad aplicables, se genera una prioridad de planificación que, a su vez, se utiliza como la prioridad del sistema.

Nota

- En el caso de órdenes cross-docking de tipo **Suministro directo de material**, solo puede utilizar reglas de prioridad de planificación.
- En el caso del cross-docking **Dinámico**, puede utilizar reglas de prioridad de planificación o definiciones de prioridad de orden cross-docking.

Consultar: [cross-docking](#), [definición de prioridad de orden cross-docking](#), [prioridad del sistema](#)

retro-orden

Una orden de cliente o entrega parcial con fecha posterior sin cumplimentar. Una demanda de un artículo cuyo stock no es suficiente para satisfacer la demanda.

sugerencia de entrada

Una lista generada por LN que indica la ubicación en la que se deben almacenar las mercancías recibidas, teniendo en cuenta las condiciones de almacenamiento, bloqueos, etcétera.

sugerencia de salida

Una lista generada por LN que le sugiere la ubicación y el lote desde donde se deben preparar y, posiblemente, entregar las mercancías, teniendo en cuenta factores como las ubicaciones bloqueadas y el método de salida.

suministro directo de material

Un método de suministro en el que las recepciones (pendientes) y el stock físico disponible se utilizan para cumplir las demandas de alta prioridad de un grupo de almacenes específico de usuario. Este método de suministro se puede ejecutar automática, interactiva o manualmente en la sesión Distribución de suministro directo de material (whinh6130m000).

Abreviatura: DMS

Consultar: [cross-docking](#), [estructura de suministro de almacén](#)

ubicación

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

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

ubicación de expedición

Un muelle de expedición en el almacén en el que se retienen los artículos justo antes de colocarlos en un medio de transporte para su expedición.

ubicación de material a granel

La ubicación que principalmente se utiliza para grandes contenedores y/o cantidades de entrada, así como para indicar desde qué ubicaciones de preparación se puede efectuar su reaprovisionamiento.

Consultar: [ubicación de preparación](#)

ubicación de preparación

La ubicación de stock designada para preparación de órdenes. Una ubicación de preparación se utiliza principalmente para la salida de pequeñas cantidades y/o contenedores que se pueden reaprovisionar desde ubicaciones de material a granel.

Consultar: [ubicación de material a granel](#)

ubicación de recepción

La ubicación en la que se colocan las mercancías recibidas mientras esperan que se genere una sugerencia de entrada.

Consultar: [sugerencia de entrada](#)

unidad de embalaje

Una unidad física identificable de forma exclusiva que consta de embalaje y contenido. Una unidad de embalaje puede contener artículos. Una unidad de embalaje tiene una estructura de materiales de embalaje que se utiliza para embalar artículos o bien forma parte de dicha estructura.

En una unidad de embalaje se incluyen los atributos siguientes:

- Código de identificación
- Artículo de embalaje (opcional)
- Cantidad de artículos de embalaje (opcional)

Si vincula un artículo a una unidad de embalaje, este se embalará mediante la unidad de embalaje. El artículo de embalaje hace referencia al tipo de contenedor u otro material de embalaje del que consta la unidad de embalaje. Por ejemplo, al definir un artículo de embalaje como Caja de madera para una unidad de embalaje, especifica que la unidad de embalaje es una caja de madera.

Consultar: [estructura de unidad de embalaje](#)

unidad preconfigurada

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

Índice

¿Qué pasa si?, 49

Cantidades

cross-docking, 37

Configuración

cross-docking, 11

Configuración de cross-docking

impacto, 43

Control de ubicación

cross-docking, 17

unidad de embalaje, 17

cross-docking, 55

dinámico, 7

Cross-docking dinámico con exceso de stock, 9

Cross-docking

cantidades, 37

configuración, 11

dinámico, 15, 17, 18

forzar, 37

intervalo de tiempo, 33

proceso, 11

reglas de prioridad de planificación, 25

unidad de embalaje, 15, 17, 18

definición de paquete, 55

definición de prioridad de orden

cross-docking, 56

definición de restricción cross-dock, 56

DMS, 59

entrega, 56

FAQ, 49

Fecha de recepción planificada

intervalo de tiempo, 33

Impacto

configuración de cross-docking, 43

Intervalo de tiempo

cross-docking, 33

fecha de recepción planificada, 33

línea de orden cross-docking, 56

línea de orden de entrada, 56

línea de orden de salida, 57

menú adecuado, 57

nota de almacenamiento, 57

orden cross-docking, 57

Orden cross-docking

prioridad, 21

Órdenes cross-docking

restricciones, 41

plazo de entrega cross-docking, 57

preparación, 57

prioridad del sistema, 58

prioridad de usuario, 58

Prioridad

orden cross-docking, 21

recepción, 58

regla de prioridad de planificación, 59

Reglas de prioridad de planificación

cross-docking, 25

Restricciones

órdenes cross-docking, 41

retro-orden, 59

sugerencia de entrada, 59

Sugerencia de entrada

cross-docking, 18

unidad de embalaje, 18

sugerencia de salida, 59

suministro directo de material, 59

Tolerancias

intervalo de tiempo, 33

ubicación, 59

ubicación de expedición, 60

ubicación de material a granel, 60

ubicación de preparación, 60

ubicación de recepción, 60

unidad de embalaje, 60

Unidad de embalaje

cross-docking, 15, 17, 18

unidad preconfigurada, 60
