



Infor LN Gestión de almacenes  
- Guía del usuario para  
Inspecciones de almacén

---

© 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** whinspectionug (U9875)

---

**Versión** 10.5.1 (10.5.1)

---

**Creado el** 19 diciembre 2017

---

---

# Índice de contenido

## Acerca de este documento

<b>Capítulo 1 Introducción.....</b>	<b>9</b>
Inspecciones de almacén.....	9
Crear cabeceras y líneas de inspección.....	9
Cómo especificar y procesar los resultados de la inspección.....	9
Tras el proceso.....	10
Para inspeccionar unidades de embalaje.....	10
Configuración.....	10
Integración de Gestión de calidad.....	11
<b>Capítulo 2 Cabeceras y líneas de inspección.....</b>	<b>13</b>
Crear, actualizar y borrar líneas y cabeceras de inspección.....	13
Inspecciones de entrada.....	13
Correcciones de recepción.....	14
Inspecciones de salida.....	14
Consolidación de puntos de stock en inspecciones de Almacenaje.....	14
Propiedad.....	15
Distribución de trazabilidad.....	15
Calidad.....	15
Borrar inspecciones y líneas de inspección.....	15
Consolidación de puntos de stock en inspecciones de Almacenaje.....	15
Entrada de números de serie y lote de volumen importante.....	16
Entrada de números de serie de volumen insignificante.....	16
Salida de números de serie y lote de volumen importante.....	16
Consolidación de inspección de almacén de entrada para puntos de stock - ejemplo.....	17
Consolidación de inspección de almacén de salida para puntos de stock - ejemplo.....	18
Consolidación de inspección de almacén de propiedad distinta - ejemplo.....	19
<b>Capítulo 3 Gestión de inspecciones.....</b>	<b>21</b>
Especificar los resultados de inspección y procesar las inspecciones de almacenaje.....	21

---

---

Unidades de embalaje.....	22
Inspecciones parciales.....	22
En proceso.....	22
Inspecciones de almacenaje después del procesamiento.....	23
Propiedad.....	23
Distribución de trazabilidad.....	23
<b>Capítulo 4 Unidades de embalaje.....</b>	<b>25</b>
Para inspeccionar unidades de embalaje.....	25
Especificar los resultados de inspección para unidades de embalaje.....	26
Desechar y rechazar unidades de embalaje durante una inspección de almacén.....	27
Registro de números de serie para unidades de embalaje para inspección.....	28
Procesar los resultados de inspección de la unidad de embalaje.....	30
Estructuras de unidades de embalaje de inspección en el árbol de unidades de embalaje.....	31
<b>Capítulo 5 Configuración.....</b>	<b>35</b>
Inspecciones de almacén - configuración.....	35
Inspecciones de entrada.....	35
La configuración de Control de compras anula la configuración de Gestión de almacenes y Control de calidad.....	35
Inspecciones de salida.....	36
Entrada y salida - detalles de punto de stock.....	36
Inspecciones de almacén y origen de orden.....	36
<b>Capítulo 6 Gestión de Calidad.....</b>	<b>39</b>
Control de Calidad - integración de inspección de almacenaje.....	39
Unidades preconfiguradas y revisiones de ingeniería.....	40
Gestión de propiedad múltiple.....	40
La configuración de calidad determina las inspecciones de entrada.....	40
QM anula tipo de orden entrada a almacén.....	41
Si la casilla de verificación QM anula tipo de orden entrada a almacén está seleccionada.....	42

---

---

Si la casilla de verificación QM anula tipo de orden entrada a almacén está desmarcada.....	42
Leyenda.....	42
Inspecciones de orden.....	42
Inspecciones de almacén.....	43
Procedimientos específicos de prueba de orden.....	45

---



---

# Acerca de este documento

En esta guía se proporciona una introducción a las inspecciones de almacén y se describe la configuración y el uso de los procedimientos de inspección.

## A quién se dirige

Este libro va dirigido a aquellas personas que desean aprender a utilizar inspecciones de almacén y a configurar la funcionalidad de inspección de almacén de la manera que mejor sirva a sus propósitos. Tanto los usuarios finales como el administrador encontrarán la información que necesitan.

## Conocimientos básicos de partida

Para comprender este libro, es útil estar familiarizado con los procesos empresariales relacionados con la inspección de las mercancías en el almacén, así como tener conocimientos generales acerca de la funcionalidad de LN. Además, existen cursos sobre Gestión de almacenes que le servirán para iniciarse en el tema.

## Resumen del documento

En el primer capítulo, *Introducción*, se describe la finalidad y las características generales de las inspecciones de almacén.

En los siguientes capítulos se describe cómo se crean los registros de inspección, cómo se inspeccionan las mercancías con o sin unidades de embalaje y cómo se configuran los datos maestros. Se presta atención específica al uso de las inspecciones de almacén en combinación con Control de Calidad.

En este libro se describen los procedimientos que llevan a cabo los usuarios con las inspecciones de almacén y se proporciona información acerca de los procesos subyacentes que realiza LN. Se tratan las ventanas y campos de sesión más importantes implicados, pero la descripción completa de todos los componentes de software está fuera del ámbito de este libro. Para obtener más información, consulte la ayuda en línea.

## 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:

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

Los términos subrayados indican un vínculo a una definición del glosario. Si utiliza la versión en línea de este documento y hace clic en el texto subrayado, irá a la definición del glosario al final de este documento. Las referencias no subrayadas no representan un vínculo a las definiciones del glosario ni a otros elementos.

## ¿Comentarios?

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

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

**Póngase en contacto con Infor**

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

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

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

## Inspecciones de almacén

En LN, puede inspeccionar los artículos recibidos y los artículos que se van a expedir. Por ejemplo, puede usar inspecciones para:

- Comprobar la calidad de las mercancías pedidas a un proveedor nuevo.
- Controlar a un proveedor con una historia de problemas de calidad.
- Comprobar la calidad de las mercancías de salida que han resultado dañadas de camino a la ubicación de expedición.

Para los artículos recibidos que se van a inspeccionar, LN crea inspecciones de entrada. Para los artículos que se van a expedir que requieren inspección, LN crea inspecciones de salida.

El procedimiento de inspección de entrada es uno de los principales procedimientos de almacenaje de LN. Puede agregar el procedimiento de inspección a un procedimiento de almacenaje si la configuración para el almacén, el proveedor o el artículo requiere la inspección del artículo.

A diferencia de las inspecciones de entrada, una inspección de salida no es un procedimiento de almacenaje en sí mismo sino una actividad que se puede añadir al procedimiento de salida. Puede añadir el paso de inspección de salida a un procedimiento de almacenaje si la configuración para el almacén, el proveedor o el artículo requiere la inspección del artículo.

## Crear cabeceras y líneas de inspección

Una inspección de entrada y de salida consta de una cabecera y una o varias líneas de inspección.

Durante el proceso de inspección de entrada y de salida, LN crea inspecciones para los artículos que así lo requieren de acuerdo con la *inspection parameter setup* (p. 35). Las inspecciones de almacenaje no se pueden crear manualmente.

## Cómo especificar y procesar los resultados de la inspección

Para las inspecciones de entrada y de salida, especifique primero los resultados de la inspección y procese luego la inspección para finalizarla.

La especificación de los resultados de la inspección para una inspección de entrada conlleva la aprobación, el rechazo, la destrucción o el desecho de los artículos inspeccionados. Para una inspección de salida, conlleva la aprobación, el rechazo o el desecho de los artículos inspeccionados.

Los artículos destruidos también se deben pagar al proveedor, mientras que en el caso de los artículos desechados, no siempre los proveedores están implicados y la liquidación depende de la situación. La disponibilidad del desecho depende de la configuración de los parámetros de cuarentena.

## Tras el proceso

Después de procesar una inspección de entrada, los artículos aprobados se agregan al stock. Para los almacenes controlados por ubicación, se debe generar y ubicar la sugerencia de entrada desde la ubicación de inspección hasta la ubicación de almacenamiento. La configuración del procedimiento de almacenaje determina si éste se realiza de forma automática o manual. Para los almacenes no controlados por ubicación, los artículos aprobados se ubican automáticamente.

Los artículos rechazados se envían a una ubicación de cuarentena o a un almacén en cuarentena para su posterior gestión o retirada del stock a través de una orden de corrección. Todo depende de la configuración de los parámetros de cuarentena y de inspección.

La cantidad destruida forma parte de la cantidad aprobada pero se suprime del stock. Esto se debe a que el proveedor debe recibir el pago por las mercancías destruidas. Las mercancías se destruyen generalmente con fines de prueba o a causa de un accidente cuya responsabilidad no puede atribuirse al proveedor.

Los artículos desechados se eliminan del stock a través de una orden de corrección.

En el caso de inspecciones de salida, puede aprobar, rechazar o desechar artículos. Las cantidades aprobadas se expedirán. Los artículos rechazados se envían a una ubicación de cuarentena o a un almacén en cuarentena para su posterior gestión o retirada del stock a través de una orden de corrección, proporcionada con un código de motivo de rechazo. Todo depende de la configuración de los parámetros. Puede ver la orden de corrección en la sesión Historia de órdenes de corrección (whinh5570m000).

## Para inspeccionar unidades de embalaje

La configuración de la unidad de embalaje determina si se generan unidades de embalaje, si las debe crear el usuario o si no se van a utilizar para los artículos del flujo de entrada o de salida. Si se generan, las unidades de embalaje de inspección se generan cuando se crean las líneas de inspección y la cabecera de inspección.

Si existen unidades de embalaje para una cabecera de inspección de entrada o de salida o para líneas de inspección, puede especificar los resultados de la inspección para las unidades de embalaje de inspección o en las líneas de inspección.

## Configuración

Para utilizar inspecciones de entrada o de salida, debe especificar los artículos que necesitan inspección y debe configurar los procedimientos de almacenaje concretos. Por lo general, las inspecciones de

entrada se llevan a cabo en ubicaciones de inspección determinadas, mientras que los artículos de salida se inspeccionan en una ubicación de expedición en lugar de en una de inspección. Si sus almacenes están controlados por ubicación, debe definir las ubicaciones de inspección de las inspecciones de entrada. Si los artículos rechazados durante la inspección se deben gestionar en un almacén en cuarentena o en una ubicación de cuarentena, se requiere una configuración específica.

## Integración de Gestión de calidad

Si las inspecciones de Control de calidad se aplican a un artículo, una orden o un partner, las inspecciones de Control de calidad y las inspecciones de Gestión de almacenes participan en el proceso de inspección de entrada o salida.



## Crear, actualizar y borrar líneas y cabeceras de inspección

Durante el proceso de inspección de entrada y de salida, LN crea inspecciones para los artículos que así lo requieren de acuerdo con la *inspection parameter setup* (p. 35). Las inspecciones de almacenaje no se pueden crear manualmente.

### Inspecciones de entrada

Para almacenes controlados por ubicación, LN crea una inspección de entrada cuando se ubica una sugerencia de entrada, o una o varias de sus líneas de sugerencia. Si se utilizan notas de almacenamiento, la inspección se crea cuando se ubica la nota de almacenamiento o una ruta de almacenamiento.

Una inspección de entrada se corresponde con una línea de la orden de entrada. Si las ubicaciones de almacén resultan aplicables y las mercancías se sugieren a varias ubicaciones, LN crea una inspección individual para cada línea de orden de entrada y cada ubicación sugerida. Por ejemplo, si los artículos en la línea de orden 1000/10 se sugieren a las ubicaciones L1 y L2, esto genera las inspecciones INS10111 e INS10112. A continuación, si la línea de orden 1000/20 se sugiere a las ubicaciones L2 y L3, esto genera las inspecciones INS10113 e INS1014.

Si las líneas de sugerencia de una sugerencia de entrada se ubican en distintos momentos, la inspección se crea cuando la primera línea de la sugerencia se ubica. Cuando se ubican las líneas de la siguiente sugerencia, éstas se añaden a la misma inspección si la ubicación sugerida es la misma y si la inspección sigue abierta.

Si la inspección se establece en curso o se ha procesado mientras tanto, se crea una nueva inspección para las líneas de la sugerencia que se ubicaron más tarde.

Para almacenes no controlados por ubicación, LN crea la inspección cuando se confirma una línea de recepción de una recepción como mínimo.

Si las líneas de recepción de una recepción se ubican en distintos momentos, la inspección se crea cuando se confirma la primera línea de la recepción. Cuando se confirman las líneas de la siguiente

recepción, éstas se añaden a la misma inspección si la inspección sigue abierta (y las líneas de recepción pertenecen a la misma línea de orden de entrada). Si la inspección se establece en curso o se ha procesado mientras tanto, se crea una nueva inspección para las líneas de la recepción que se confirmaron más tarde.

## Correcciones de recepción

Si se realiza una receipt correction, LN introduce las cantidades corregidas en las líneas de inspección de cualquier inspección correspondiente. Estas cantidades pueden corregirse para inspecciones que están abiertas o en curso. Si la cantidad por inspeccionar pasa a ser cero después de la corrección de la recepción, la línea de inspección se elimina. Para las inspecciones procesadas, LN crea una nueva inspección para la cantidad corregida. Las correcciones de recepción negativas no se permiten para inspecciones procesadas si la cantidad corregida es inferior a la cantidad procesada.

## Inspecciones de salida

LN crea una inspección de salida cuando se lanza una sugerencia de salida o si se confirma la nota de preparación, o si las notas de preparación se aplican al procedimiento de salida.

Una inspección de salida se corresponde con una línea de orden de salida. Si las ubicaciones resultan aplicables, las líneas de la sugerencia correspondientes a la misma línea de orden de salida que se sugieren a la misma ubicación de expedición se consolidan en una inspección de salida. Si se sugiere una o varias líneas de sugerencia a una ubicación distinta, se crea una inspección individual para cada ubicación.

Por ejemplo, si los artículos en la línea de orden 1000/10 se sugieren a las ubicaciones L1 y L2, esto genera las inspecciones OUT10100 y OUT10101. A continuación, si la línea de orden 1000/20 se sugiere a las ubicaciones L2 y L3, esto genera las inspecciones OUT10103 y OUT10104.

Si las líneas de sugerencia de una sugerencia de salida se lanzan en distintos momentos, la inspección se crea cuando se lanza la primera línea de sugerencia. Cuando se lanzan las líneas de la siguiente sugerencia, éstas se añaden a la misma inspección si la ubicación sugerida y la línea de orden son iguales y si la inspección sigue abierta. Si la inspección se establece en curso o se ha procesado mientras tanto, se crea una nueva inspección para las líneas de sugerencia que se lanzaron más tarde.

## Consolidación de puntos de stock en inspecciones de Almacenaje

Una inspección de entrada y de salida consta de una cabecera y una o varias líneas de inspección.

Durante el proceso de inspección de entrada y de salida, LN crea inspecciones para los artículos que así lo requieren de acuerdo con la *inspection parameter setup* (p. 35). Las inspecciones de almacenaje no se pueden crear manualmente.

## Propiedad

Si una línea de recepción o sugerencia de salida tiene registros de propiedad diferentes, se crea una línea de inspección individual para cada propietario.

## Distribución de trazabilidad

Si la línea de la orden de almacén se traza por proyecto, para inspecciones de entrada las cantidades aprobadas, rechazadas o destruidas se actualizan para cada trazabilidad en la sesión Distribución trazabilidad de línea recepción (whinh3528m000). Para las inspecciones de salida, las cantidades aprobadas y rechazadas se actualizan en la sesión Distribución trazabilidad línea de orden salida (whinh2690m000).

## Calidad

Se recomienda seleccionar la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén** si utiliza Control de calidad para realizar las inspecciones de almacén. El motivo es que Control de calidad necesita inspecciones consolidadas para aplicar correctamente las reglas de muestreo, en especial si hay artículos seriadados implicados.

## Borrar inspecciones y líneas de inspección

LN borra una línea de inspección si:

- La casilla de verificación **Inspección** se ha desmarcado para la línea de recepción relacionada y el almacén es un almacén WMS.
- Si la línea de recepción relacionada se borra. Si la línea de recepción se corresponde con todas las líneas de inspección de una inspección, dicha inspección se borra.

Si se borra una línea de orden de salida, las inspecciones correspondientes también se borran.

## Consolidación de puntos de stock en inspecciones de Almacenaje

La casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén** determina cómo se crean las líneas de inspección y las inspecciones para artículos seriadados o de lote de volumen insignificante, artículos LIFO/FIFO o artículos contenidos en varias unidades de embalaje.

Si esta casilla de verificación está seleccionada, se crea una línea de inspección individual para cada detalle de punto de stock distinto existente en una línea de sugerencia de entrada o salida, una línea de recepción, una nota de almacenamiento o una nota de preparación.

Si esta casilla de verificación no está seleccionada, se crea una inspección de almacén individual para cada detalle de punto de stock distinto existente en una línea de sugerencia de entrada o salida, una línea de recepción, una nota de almacenamiento o una nota de preparación.

## Entrada de números de serie y lote de volumen importante

Cuando LN crea una línea de inspección desde una línea de sugerencia o una línea de recepción con números de serie o lote de volumen importante, los números de serie o lote se copian de la sesión Lotes y números serie línea de recepción (whinh3123m000) en las líneas de inspección.

Para cada artículo seriado, LN crea una línea de inspección.

Después de especificar las cantidades destruidas y rechazadas en las líneas de inspección, las cantidades de los números de serie y lote destruidas o rechazadas se actualizan en la sesión Lotes y números serie línea de recepción (whinh3123m000). Después del procesamiento, LN utiliza esta información para crear ID de cuarenta u órdenes de corrección para gestionar los artículos rechazados.

## Entrada de números de serie de volumen insignificante

Para los artículos seriados de volumen insignificante recibidos en una orden de almacenaje con el origen **Producción JSC**, se crean inspecciones de entrada de la misma forma que los números de serie de volumen importante si se marca la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén**: cuando los artículos seriados se registran como terminados en fabricación, LN crea una orden de almacenaje con una línea de orden de entrada única y registra los números de serie en la sesión Lotes y números de serie de líneas de orden de entrada (whinh2116m000). Desde la línea de orden de entrada LN crea una única inspección y una línea de inspección para cada artículo seriado.

## Salida de números de serie y lote de volumen importante

Cuando LN crea una línea de inspección desde una línea de sugerencia de salida con números de serie o lote de volumen importante, los números de serie o lote se copian de la sesión Lotes y números de serie de sugerencias de salida (whinh4126m000) en las líneas de inspección.

Para cada artículo seriado, LN crea una línea de inspección.

Puede registrar números de serie y lote en la línea de inspección. Alternativamente, puede retrasar esta operación hasta después de procesar las inspecciones o las líneas de inspección y lanzar la sugerencia de salida. En este punto, el registro de números de serie y lote se realiza en la sesión Detalles de punto de stock de línea de expedición (whinh4133m000).

## Consolidación de inspección de almacén de entrada para puntos de stock - ejemplo

Si se selecciona la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén**, LN consolida las líneas de sugerencia de entrada que pertenecen a la misma línea de orden de entrada y la misma ubicación inspección en una única inspección. Si las ubicaciones de almacén no resultan aplicables, LN consolida las líneas de recepción que pertenecen a la misma línea de orden de entrada en una única inspección. Para cada detalle de punto de stock distinto asociado a una línea de orden de entrada, se crea una línea de inspección individual.

Para una orden de compra manual, se reciben 100 unidades del artículo A de lote (en stock). LN crea la recepción REC000001 con las líneas de recepción siguientes:

Línea de recepción	Cantidad recibida	Lote	Fecha de stock
REC000001 - 10	50 ud.	Lote1	10-02-2013
REC000001 - 20	10 ud.	Lote1	12-02-2013
REC000001 - 30	40 ud.	Lote2	13-02-2013

Se sugieren 25 unidades del lote 1 para la ubicación de inspección INS2, mientras que el resto del Lote1 y Lote2 se sugieren para la ubicación de inspección INS1. Por consiguiente, LN crea las inspecciones siguientes:

Inspección de almacén	Ubicación	Pendiente de inspección	Línea de inspección	Pendiente de inspección	Lote	Fecha de stock
INS000001 - 10	INS1	75 ud.	1	25 ud.	Lote1	10-02-2013
			2	10 ud.	Lote1	12-02-2013
			3	40 ud.	Lote2	13-02-2013
INS000002 - 10	INS2	25 ud.	1	25 ud.	Lote1	10-02-2013

La inspección INS000001 - 10 se crea con tres líneas de inspección, ya que la recepción incluye dos códigos de lote y tres fechas de stock distintas. La inspección INS000002 - 10 se crea porque parte del Lote1 se sugirió para una ubicación de inspección distinta.

Si las ubicaciones no resultan aplicables, o si toda la recepción se sugiere para la ubicación de inspección INS1, se crea la inspección siguiente:

Inspección de almacén	Ubicación	Pendiente de inspección	Línea de inspección	Pendiente de inspección	Lote	Fecha de stock
INS000001 - 10	INS1	100 ud.	1	50 ud.	Lote1	10-02-2013
			2	10 ud.	Lote1	12-02-2013
			3	40 ud.	Lote2	13-02-2013

## Consolidación de inspección de almacén de salida para puntos de stock - ejemplo

Si se selecciona la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén**, LN consolida las líneas de sugerencia de salida que pertenecen a la misma línea de orden de salida en una única inspección. Si las ubicaciones de almacén resultan aplicables, las ubicaciones de expedición también deben coincidir. Para cada detalle de punto de stock distinto asociado a una línea de orden de salida, se crea una línea de inspección individual.

Para una orden de venta (manual), se reciben 100 unidades del artículo B controlado por lote (en stock). LN crea la siguiente sugerencia de salida:

Sugerencia de salida	De ubicación	A ubicación	Cantidad sugerida	Lote	Fecha de stock
1	B1	S1	20 ud.	Lote3	10-02-2013
2	B1	S1	40 ud.	Lote4	10-02-2013
3	B2	S1	30 ud.	Lote4	10-02-2013
4	B2	S2	10 ud.	Lote4	10-02-2013

Dado que se preparan dos lotes distintos y parte del Lote4 se sugiere para dos ubicaciones de expedición diferentes, se crean las inspecciones siguientes:

Inspección de almacén	Ubicación	Pendiente de inspección	Línea de inspección	Pendiente de inspección	Lote	Fecha de stock
OBI000001 - 10	S1	90 ud.	1	20 ud.	Lote3	10-02-2013
			2	40 ud.	Lote4	10-02-2013
			3	30 ud.	Lote4	10-02-2013
OBI000002 - 10	S2	10 ud.	1	10 ud.	Lote4	10-02-2013

Se crea la inspección OBI000001 - 10 con tres líneas de inspección, ya que cada sugerencia de salida crea una línea de inspección, a no ser que tenga que crearse una nueva cabecera de inspección. La inspección OBI000002 - 10 se crea porque parte del Lote4 se sugirió para una ubicación de expedición distinta.

## Consolidación de inspección de almacén de propiedad distinta - ejemplo

Si una línea de recepción o sugerencia de salida tiene registros de propiedad diferentes, se crea una línea de inspección individual para cada registro de propiedad.

### Inspección de entrada

Inspección de almacén	Pendiente de inspección	Línea de inspección	Secuencia de propiedad	Pendiente de inspección	Propiedad	Propietario
INS000003 - 10	30	1	1	20	Propiedad de la compañía	
		2	2	10	Consignado	ACB

**Inspección de salida**

<b>Inspección de almacén</b>	<b>Pendiente de inspección</b>	<b>Línea de inspección</b>	<b>Secuencia de propiedad</b>	<b>Pendiente de inspección</b>	<b>Propiedad</b>	<b>Propietario</b>
OUT000003 - 10	100	1	1	80	Propiedad de la compañía	
		2	2	20	Consignado	ACB

---

## Especificar los resultados de inspección y procesar las inspecciones de almacenaje

Para las inspecciones de entrada y de salida, especifique primero los resultados de la inspección y procese luego la inspección para finalizarla.

La especificación de los resultados de la inspección para una inspección de entrada conlleva la aprobación, el rechazo, la destrucción o el desecho de los artículos inspeccionados. Para una inspección de salida, conlleva la aprobación, el rechazo o el desecho de los artículos inspeccionados.

Para procesar una o varias inspecciones de almacén de entrada o salida sin especificar las cantidades aprobadas o rechazadas:

1. Seleccione la inspección o las inspecciones en la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000).
2. En el menú adecuado, seleccione:
  - Aprobar y procesar para aprobar y procesar las inspecciones.
  - Rechazar y procesar para rechazar y procesar las inspecciones.

No puede destruir y procesar una o varias inspecciones de entrada sin especificar las cantidades del artículo. Para especificar que todos los artículos de una inspección de entrada se destruyan, para cada línea de inspección de la inspección debe especificar las cantidades totales de artículo en el campo **Cantidad destruida** en la sesión Líneas de inspección (whinh2131m000). Consulte el paso 3 más abajo.

Para gestionar una inspección de almacén de entrada o salida:

1. Busque la inspección en la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000).
2. En la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000), haga doble clic en la inspección.
3. En la sesión Inspección de almacén (whinh3622m000) que se abre, en la ficha **Resultado de la inspección**, especifique las cantidades aprobadas, rechazadas o destruidas (sólo de entrada).

4. Opcionalmente, haga doble clic en la línea de inspección para abrir la sesión Líneas de inspección (whinh2131m000) y especificar datos adicionales, como el texto de inspección en la ficha **Anexos**.
5. Repita los dos pasos anteriores para las otras líneas de inspección.
6. Guarde las líneas de inspección.
7. Haga clic en **Procesar** en la barra de herramientas de la sesión Inspección de almacén (whinh3622m000) para procesar la inspección.

#### Nota

Como alternativa, puede utilizar la sesión de consola Inspecciones de almacén (whinh2631m100) para seleccionar y gestionar líneas de inspección de entrada y salida vencidas, que vencen hoy o que vencen más adelante.

## Unidades de embalaje

Si las cantidades inspeccionadas están contenidas en unidades de embalaje, sólo puede procesar la inspección de almacén si las cantidades aprobadas, rechazadas o destruidas de la unidad de embalaje o la estructura de unidades de embalaje y las cantidades de la línea de inspección coinciden.

## Inspecciones parciales

Si procesa una inspección que tiene artículos que no se han aprobado, rechazado o destruido todavía (solo entrada), LN crea una nueva secuencia de inspección para estos artículos.

## En proceso

Una inspección obtiene automáticamente el estatus **En curso** después de aprobar, rechazar o destruir (sólo inspecciones de entrada) uno o varios artículos de una inspección. LN no puede añadir líneas de inspección a inspecciones que tienen el estatus **En curso**. Si una inspección está abierta, LN puede añadir nuevas líneas de inspección a la inspección. Esto ocurre, por ejemplo, si las líneas de recepción de una recepción se confirman en momentos distintos. LN crea una inspección cuando se confirma la primera línea de recepción, y añade nuevas líneas de inspección cuando se confirman las líneas de recepción posteriores, siempre y cuando la inspección no se establezca en curso o se haya procesado mientras tanto.

Puede establecer manualmente una inspección o una línea de inspección abierta como En curso para evitar que se añadan líneas de inspección adicionales a la inspección o línea de inspección. Esto puede resultar útil si quiere configurar la inspección aparte para una gestión más detallada.

Si se implementa Control de calidad, puede activar la creación de la inspección de orden correspondiente si establece la inspección como **En curso**.

## Inspecciones de almacenaje después del procesamiento

Para inspecciones de entrada, LN crea una sugerencia de entrada para trasladar las cantidades aprobadas y procesadas desde la ubicación de inspección a la ubicación de almacenamiento si el almacén se controla por ubicación. La configuración del procedimiento de almacenaje determina si los pasos de generación y ubicación de la sugerencia de entrada se realizan automáticamente. Para almacenes no controlados por ubicación, las cantidades aprobadas se añaden automáticamente al stock del almacén cuando se procesan. Las cantidades de artículos rechazados se eliminan del stock a través de una orden de corrección o se envían al almacén en cuarentena o a una ubicación de cuarentena sin sugerencia de entrada. Las cantidades destruidas se eliminan del stock a través de una orden de corrección creada automáticamente.

Para las inspecciones de salida, LN crea líneas de expedición para los artículos aprobados y procesados. Las cantidades de artículos rechazados y procesados se eliminan del stock a través de una orden de corrección o se envían al almacén en cuarentena o a una ubicación de cuarentena sin usar los procedimientos de salida y expedición. Las cantidades rechazadas se enumeran en las líneas de orden de salida correspondientes.

## Propiedad

Después del procesamiento, para las inspecciones de entrada se actualizan los detalles de propiedad de las cantidades aprobadas, rechazadas o destruidas (sólo de entrada) en la sesión Propiedad de línea de recepción (whinh3521m000). Desde allí, las cantidades aprobadas se usan para actualizar la información sobre propiedad del stock. La información sobre propiedad de las cantidades rechazadas y destruidas se usa como entrada para las órdenes de corrección de stock. Si se implementa la función de cuarentena, la propiedad del stock rechazado se almacena en cuarentena.

Para inspecciones de salida, los detalles de propiedad de las cantidades aprobadas se envían a la sugerencia de salida, donde se utilizan para crear detalles de propiedad de la línea de expedición y actualizar los niveles de stock por propietario.

## Distribución de trazabilidad

Si la línea de orden inspeccionada se traza por proyecto, los niveles de stock corregidos después de procesar la inspección se actualizan para las trazabilidades por proyecto correspondientes.



## Para inspeccionar unidades de embalaje

La configuración de la unidad de embalaje determina si se generan unidades de embalaje, si las debe crear el usuario o si no se van a utilizar para los artículos del flujo de entrada o de salida. Si se generan, las unidades de embalaje de inspección se generan cuando se crean las líneas de inspección y la cabecera de inspección.

Si existen unidades de embalaje para una cabecera de inspección de entrada o de salida o para líneas de inspección, puede especificar los resultados de la inspección para las unidades de embalaje de inspección o en las líneas de inspección.

El campo **Unidades emb. presentes** de la cabecera de inspección de la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000) muestra si existen unidades de embalaje.

Si especifica los resultados de la inspección para las unidades de embalaje, se actualizan las cantidades correspondientes de la línea de inspección.

Los resultados de la inspección especificados en las líneas de inspección se actualizan en las unidades de embalaje correspondientes después de procesar la inspección, pero sólo si todas las líneas de inspección tienen los mismos resultados de inspección, es decir, la inspección entera se debe aprobar, rechazar o destruir (sólo de entrada).

Las inspecciones parciales se procesan manualmente en la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000) o la sesión Inspección de almacén (whinh3622m000).

Después de haber especificado los resultados de la inspección de todas las unidades de embalaje de una inspección, se procesa la inspección:

- Mediante LN si los resultados de la inspección se especificaron a partir de la sesión Unidades de embalaje (whwmd5130m000) o de la sesión Unidades de embalaje (whwmd5630m000).
- Manualmente por el usuario

### Nota

Si procesa una inspección para la que parte de la cantidad de artículos no está aprobada, rechazada o destruida (sólo de entrada), LN crea una nueva inspección para la cantidad restante.

Sin embargo, no se permite procesar una inspección si una unidad de embalaje de nivel inferior correspondiente tiene una cantidad sin especificar y una cantidad aprobada. En tales casos se muestra un mensaje, y debe especificar la cantidad entera y procesar las unidades de embalaje de inspección correspondientes.

Si la unidad de embalaje de nivel inferior tiene una cantidad sin especificar y una cantidad rechazada o destruida pero no aprobada, se permite el proceso de la inspección. En tales casos, las cantidades destruidas y rechazadas se eliminan de la unidad de embalaje y se procesan de forma anónima, es decir, al margen de la unidad de embalaje. La cantidad sin especificar permanece en la unidad de embalaje, para la cual LN crea una nueva secuencia de inspección.

## Especificar los resultados de inspección para unidades de embalaje

1. Busque la inspección en la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000).
2. Seleccione la inspección.
3. En la barra de herramientas, haga clic en el **Árbol unidades embalaje**.
4. En el **Árbol unidades embalaje**, puede:
  - Aprobar, rechazar o destruir una unidad de embalaje completa incluidas sus unidades hijo, si existen.
  - Desde las unidades de embalaje inferiores sólo, aprobar, rechazar o destruir los artículos contenidos.

### Aprobar o rechazar unidades de embalaje, incluidas las hijo.

1. En el **Árbol unidades embalaje**, seleccione la unidad de embalaje.
2. En la barra de herramientas, haga clic en **Aprobar restantes** o **Rechazar restantes**. Si hace clic en **Rechazar restantes**, seleccione un motivo de rechazo en el cuadro de diálogo que aparece.
3. Guarde y cierre el **Árbol unidades embalaje**.

Para destruir toda la cantidad de una unidad de embalaje, incluidas las hijo, si existen, consulte la lista siguiente.

### Aprobar, rechazar o destruir unidades de embalaje de nivel inferior

1. En el **Árbol unidades embalaje**, seleccione la unidad de embalaje.
2. Desde el menú adecuado, seleccione **Inspeccionar unidad de embalaje** para abrir la sesión Inspeccionar unidad de embalaje (whinh2234m000).
3. Especifique las cantidades que desea aprobar, rechazar o destruir (sólo de entrada). Si rechaza o destruye artículos, especifique un motivo de rechazo o destrucción. Si los artículos tienen detalles de punto de stock, consulte la lista siguiente.

4. Guarde y cierre la sesión Inspeccionar unidad de embalaje (whinh2234m000).
5. Guarde y cierre el **Árbol unidades embalaje**.

### **Aprobar, rechazar o destruir unidades de embalaje de nivel inferior con detalles de punto de stock**

1. Se debe escoger una de las siguientes opciones:
  - En la sesión Inspeccionar unidad de embalaje (whinh2234m000), haga clic en **Detalles de punto de stock**.
  - En el **Árbol unidades embalaje**, seleccione **Detalles de punto de stock** en el menú adecuado.
2. En la sesión Detalles de punto de stock de unidad de embalaje (whwmd5136m000) que se abre, especifique las cantidades que desea aprobar, rechazar o destruir (sólo de entrada). Si rechaza o destruye artículos, especifique un motivo de rechazo o destrucción.

#### **Nota**

Si los artículos de la unidad de embalaje son seriadados de volumen importante, y las unidades de embalaje corresponden a varias líneas de inspección, debe registrar los números de serie antes de especificar los resultados de la inspección. Para obtener más información, consulte *Registro de números de serie para unidades de embalaje para inspección (p. 28)*.

## Desechar y rechazar unidades de embalaje durante una inspección de almacén

En una inspección, si parte de una unidad de embalaje se rechaza, la cantidad rechazada se saca de la unidad de embalaje y se embala de forma anónima. Si se activa la gestión de cuarentena, para la parte rechazada en cuarentena no habrá ninguna unidad de embalaje.

Las unidades de embalaje que se desechan por completo en la inspección se establecen en **Cerrado**. Los artículos contenidos en estas unidades de embalaje se eliminan a través de una orden de corrección de stock.

Si parte de una unidad de embalaje se desecha durante una inspección y la parte restante se rechaza, la parte desechada se elimina de la unidad de embalaje y la parte rechazada se envía para cuarentena de forma anónima. La unidad de embalaje se establece en **Cerrado**.

#### **Nota**

El desecho parcial sólo se permite para unidades de embalaje de nivel inferior.

## Registro de números de serie para unidades de embalaje para inspección

Para cada artículo seriado de volumen importante que requiera inspección, y cada artículo seriado de volumen insignificante si la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén** está seleccionada, LN crea una línea de inspección individual. Si existen unidades de embalaje para las líneas de inspección y especifica resultados de inspección para estas unidades de embalaje, LN actualiza los resultados de inspección en las líneas de inspección.

Sin embargo, si no existen números de serie para las unidades de embalaje, LN no puede determinar en qué líneas de inspección debe actualizar los resultados de inspección en las situaciones descritas en los ejemplos siguientes. En tales casos, aparece un mensaje indicándole que registre los números de serie antes de introducir los resultados de inspección.

### Ejemplo

La inspección INS00001 tiene las líneas de inspección siguientes:

Línea de inspección	Número de serie	Aprobado	Destruído	Rechazado
1	S1	0	0	0
2	S2	0	0	0
3	S3	0	0	0
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

Cada línea de inspección tiene 1 artículo seriado de volumen importante. Para INS00001 existe la unidad de embalaje HU001, que tiene dos unidades de embalaje hijo: HU002 y HU003, cada una de las cuales contiene 3 artículos seriados. Si decide rechazar HU002 por completo, LN no puede determinar en qué líneas de inspección deben actualizarse los artículos rechazados. Por lo tanto, primero tiene que registrar los números de serie para HU002.

Si genera los números de serie S1, S2 y S3 para HU002 y después rechaza estos artículos para HU002, LN actualiza las líneas de inspección de la siguiente forma:

Línea de inspección	Número de serie	Aprobado	Destruído	Rechazado
1	S1	0	0	1
2	S2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

Si posteriormente decide aprobar HU003 por completo, no es necesario que registre los números de serie para HU003, ya que LN puede determinar que todas las líneas de inspección restantes deben aprobarse. Al procesar la inspección, las líneas de inspección 4, 5 y 6 se actualizarán:

Línea de inspección	Número de serie	Aprobado	Destruído	Rechazado
1	S1	0	0	1
2	S2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	1	0	0
5	S5	1	0	0
6	S6	1	0	0

## Ejemplo

La inspección INS00002 tiene las líneas de inspección siguientes:

Línea de inspección	Lote	Número de serie	Aprobado	Destruído	Rechazado
1	L1	S1	0	0	0
2	L1	S2	0	0	0
3	L1	S3	0	0	0
4	L2	S4	0	0	0
5	L2	S5	0	0	0
6	L2	S6	0	0	0

Cada línea de inspección tiene 1 artículo seriado de volumen importante y controlado por lote de volumen insignificante. Para INS00002 existe la unidad de embalaje HU004, que tiene dos unidades de embalaje hijo: HU005 y HU006.

HU005 contiene el lote L1 con 3 artículos seriados, HU006 contiene el lote L2 con 3 artículos seriados.

Si aprueba HU005 por completo y rechaza un artículo de HU006, LN no puede determinar en qué líneas de inspección deben actualizarse los artículos aprobados y rechazados. Por lo tanto, primero tiene que registrar los números de serie para HU005 y HU006. Si posteriormente aprueba HU005 y rechaza S en HU006, no puede procesar INS00002, porque en HU006 siguen existiendo dos artículos sin resultados de inspección. El procesamiento de una inspección no se permite si una de sus unidades de embalaje de bajo nivel tiene una cantidad no aprobada, rechazada o destruida.

## Procesar los resultados de inspección de la unidad de embalaje

Las inspecciones parciales se procesan manualmente en la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000) o la sesión Inspección de almacén (whinh3622m000).

Después del procesamiento, las unidades de embalaje rechazadas o destruidas se desvinculan de la estructura de unidades de embalaje. Las unidades de embalaje rechazadas obtienen el estatus de **Cuarentena** si la función de cuarentena se ha activado. De lo contrario, estas unidades de embalaje obtienen el estatus **Cerrado**. Las unidades de embalaje destruidas obtienen el estatus **Cerrado**.

Después de procesar una inspección parcial, LN desvincula las unidades de embalaje para las cuales no se han especificado resultados de inspección en la estructura de unidades de embalaje y crea una nueva inspección para estas unidades de embalaje.

Sin embargo, no se permite procesar una inspección si una unidad de embalaje de nivel inferior correspondiente tiene una cantidad sin especificar y una cantidad aprobada. En tales casos se muestra un mensaje, y debe especificar la cantidad entera y procesar las unidades de embalaje de inspección correspondientes.

Si la unidad de embalaje de nivel inferior tiene una cantidad sin especificar y una cantidad rechazada o destruida pero no aprobada, se permite el proceso de la inspección. En tales casos, las cantidades destruidas y rechazadas se eliminan de la unidad de embalaje y se procesan de forma anónima, es decir, al margen de la unidad de embalaje. La cantidad sin especificar permanece en la unidad de embalaje, para la cual LN crea una nueva secuencia de inspección.

Si una unidad de embalaje se aprueba parcialmente y se rechaza parcialmente o se destruye (sólo de entrada), después del procesamiento, la cantidad destruida o rechazada se elimina de la unidad de embalaje y se procesa de forma anónima.

Para obtener más información sobre las inspecciones procesadas, consulte *Inspecciones de almacenaje después del procesamiento* (p. 23).

## Estructuras de unidades de embalaje de inspección en el árbol de unidades de embalaje

La configuración de la unidad de embalaje determina si se generan unidades de embalaje, si las debe crear el usuario o si no se van a utilizar para los artículos del flujo de entrada o de salida. Si se generan, las unidades de embalaje de inspección se generan cuando se crean las líneas de inspección y la cabecera de inspección.

Las líneas de inspección no se corresponden directamente con las unidades de embalaje creadas para una inspección. La estructura de unidades de embalaje para una inspección se determina por:

- La cantidad de artículos que deben inspeccionarse.
- La definición del paquete usada.
- Si no se utiliza ninguna definición de paquete, una estructura de unidades de embalaje creada manualmente.
- El número de puntos de stock que existen para las cantidades que deben inspeccionarse.

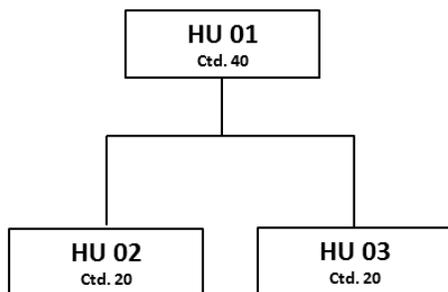
Las unidades de embalaje creadas para la inspección se muestran en la sesión satélite Inspección de almacén (whinh3622m000). Si existe una estructura de unidades de embalaje, la unidad de embalaje de nivel superior de la estructura de unidades de embalaje se muestra en la sesión Inspección de almacén (whinh3622m000). Dependiendo de la cantidad total de los artículos que deben inspeccionarse y de la definición de paquete usada, puede existir más de una instancia de la estructura de unidades de embalaje para una inspección. En tales casos, una unidad de embalaje de nivel superior adicional se superpone a las instancias de la estructura de unidades de embalaje existente, como se muestra en el ejemplo siguiente.

## Ejemplo

La inspección INS0001 utiliza la definición de paquete PD01 para crear unidades de embalaje. PD01 se configura de la forma siguiente:

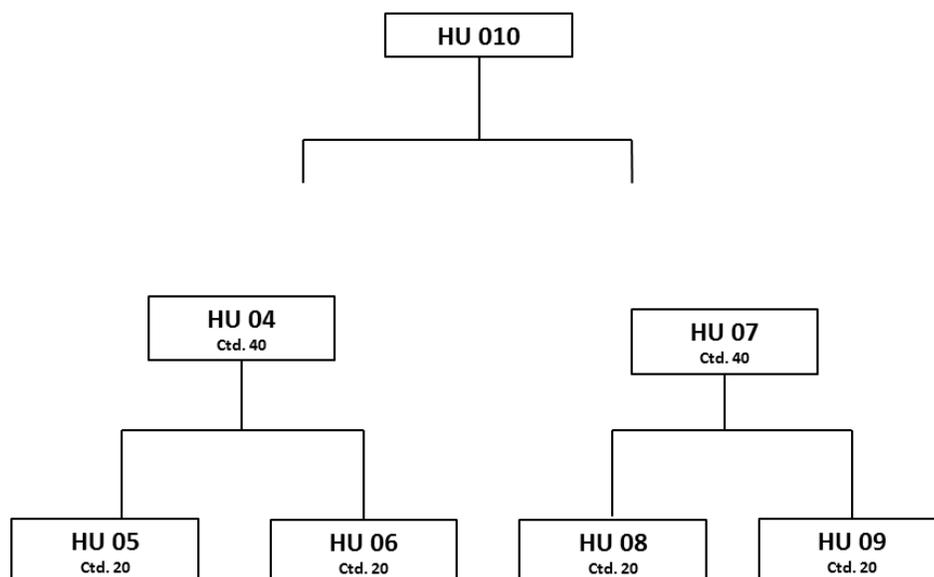
<b>Nodo</b>	<b>Artículo de embalaje</b>	<b>Cantidad de artículos</b>	<b>Cantidad de artículos de embalaje</b>
1	Palet	1	-
2	Caja	2	40 ud., 20 ud. por caja

La inspección INS0001 tiene una cantidad total de 40 artículos que deben inspeccionarse. La estructura de unidad de embalaje resultante es:



La unidad de embalaje HU 01 aparece en la sesión satélite Inspección de almacén (whinh3622m000).

La inspección INS0002 también utiliza la definición de paquete PD01. La inspección INS0002 tiene una cantidad total de 80 artículos que deben inspeccionarse. La estructura de unidad de embalaje resultante es:



Dado que el número total de artículos que deben inspeccionarse supera la cantidad máxima que puede contener la definición de paquete PD01, LN crea otra instancia de la estructura de unidades de embalaje. Es decir, se crea un palet adicional con dos cajas. Para esas instancias adicionales, no existe información de embalaje y no se listan etiquetas. Las unidades de embalaje HU 04 y HU 07 aparecen en la sesión satélite Inspección de almacén (whinh3622m000).

Además, LN superpone la unidad de embalaje superior HU 10 a HU 04 y HU 07. Esto se hace para mantener todas las unidades de embalaje de INSP0002 juntas en una única estructura de unidades de embalaje, que de lo contrario tendría dos estructuras separadas bajo HU 04 y HU 07. HU 10 no aparece en la sesión satélite Inspección de almacén (whinh3622m000), pero está visible en el **Árbol de unidades de embalaje**.

Por lo tanto, si selecciona la unidad de embalaje HU 04 en la sesión satélite Inspección de almacén (whinh3622m000) y abre el **Árbol de unidades de embalaje**, se muestra toda la estructura desde HU 10 en adelante. Si selecciona HU 01 para INS0001 en la sesión satélite Inspección de almacén (whinh3622m000), HU 01 es la unidad de embalaje superior de toda la estructura.



## Inspecciones de almacén - configuración

Las inspecciones se pueden definir en Gestión de almacenes, Control de compras y Control de calidad.

### Inspecciones de entrada

- Si el almacén se controla por ubicación, debe especificar una ubicación del tipo **Inspección** para su almacén. En la sesión Almacenes (whwmd2500m000), puede especificar si un almacén se controla por ubicación. En la sesión Almacén - Ubicación (whwmd3100s000), puede especificar las ubicaciones del almacén.
- Debe especificarse un procedimiento de inspección para las líneas de orden de almacenaje de las mercancías recibidas. La primera actividad del procedimiento de inspección debe ser la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000).
- Para los artículos de compra, la casilla de verificación **Inspección** de la sesión Líneas de orden de compra (tdpur4101m000) debe estar seleccionada. Para seleccionar esta casilla de verificación de forma predeterminada, o para hacer que esté disponible, seleccione al menos una de las siguientes casillas de verificación:
  - La casilla de verificación **Inspección** de la sesión Artículos - Compra (tdipu0101m000)
  - La casilla de verificación **Inspección** de la sesión Artículos - Partner de compra (tdipu0110m000)
  - La casilla de verificación **Inspección** en la sesión Partner expedidor (tccom4121s000)

### La configuración de Control de compras anula la configuración de Gestión de almacenes y Control de calidad

La configuración de la casilla de verificación **Inspección** de la sesión Artículos - Compra (tdipu0101m000) y Artículos - Partner de compra (tdipu0110m000) anula la configuración de inspección de los tipos de orden de almacenaje aplicables y las combinaciones de prueba especificadas para los artículos en Control de calidad. Consulte *Control de Calidad - integración de inspección de almacenaje* (p. 39).

Si se seleccionan estas casillas de verificación sin que se haya especificado un procedimiento de inspección para el tipo de orden de almacenaje, se creará una inspección de entrada igualmente. Por el contrario, si se desmarcan estas casillas de verificación y se especifica un procedimiento de inspección para el tipo de orden de almacenaje, no se generará ninguna inspección de almacén.

Asimismo, si se desmarcan estas casillas de verificación y hay combinaciones de prueba para los artículos, no se generará ninguna inspección.

## Inspecciones de salida

- Defina un procedimiento de salida para las órdenes de salida relevantes.
- La última actividad del procedimiento de salida debe ser la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000).

## Entrada y salida - detalles de punto de stock

Para determinar cómo se crean las líneas de inspección y las inspecciones para un lote de volumen insignificante o artículos seriados, artículos LIFO/FIFO, o artículos contenidos en varias unidades de embalaje, seleccione o desmarque la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén** en la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000).

## Inspecciones de almacén y origen de orden

En Gestión de almacenes, las inspecciones son posibles para todos los orígenes de orden, incluidas las órdenes manuales. No obstante, en Control de calidad no se pueden crear órdenes de inspección para los siguientes orígenes de orden (manuales):

- Ventas (manual)
- Servicio (manual)
- Ventas mantenim. (manual)
- Trabajo mantenim. (manual)
- Producción JSC (manual)
- Fabricación ASC (manual)
- Transferencia (manual)
- Proyecto (manual)
- Compras (manual)

Si la actividad de inspección de almacén forma parte del tipo de orden, esta actividad debe añadirse como paso de orden al origen de la orden aplicable, en la que los usuarios crean actividades en cualquiera de las sesiones siguientes:

- Actividades por orden de almacenaje (whinh2104m000)
- Actividades por línea de orden de entrada (whinh2114m000)
- Actividades por línea de orden de salida (whinh2124m000)

Si, por ejemplo, se recibe una línea de orden de entrada manual o una línea de orden de transferencia (y se ubica), debe crearse una línea de inspección de almacén.

Las inspecciones de almacén de *entrada* se pueden aprobar, rechazar o destruir, mientras que las inspecciones de almacén de *salida* solamente se pueden aprobar o rechazar.

Debe tenerse en cuenta lo siguiente:

- Los rechazos para las órdenes de **Compras (manual)** se gestionan del mismo modo para las órdenes de **Compras** y las **programaciones de compras**. Para estos orígenes de orden, se invierte el movimiento de recepción original. Para los demás orígenes de órdenes, los rechazos se gestionan creando una orden de corrección para la cantidad rechazada.
- El uso de la sesión Resumen de stock en cuarentena (whwmd2171m000) se basa en el ajuste de los parámetros.
- LN gestiona el stock rechazado según la especificación determinada en la orden de compra y la línea de orden de compra originales.

Por consiguiente, la gestión del stock rechazado no es posible para las órdenes de **Compras (manual)**, debido a que:

- No hay ninguna orden de compra (devolución) para devolver el stock rechazado.
- La destrucción se puede realizar directamente a partir de la inspección de almacén.

En la tabla siguiente se resume la gestión de stock destruido o rechazado, y es aplicable si la casilla de verificación **Stock en cuarentena** no está seleccionada en la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000) y el stock se inspecciona en un proceso regular, que es Aprobar o Retirar, según el origen de orden.

Origen de orden	Inspecciones de entrada		Inspecciones de salida
	Destruir	Rechazar	Rechazar
<b>Compras</b>	Orden de corrección	Invertir orden original	Orden de corrección
<b>Programación de compras</b>			
<b>Compras (manual)</b>			
Otros orígenes	Orden de corrección	Orden de corrección	Orden de corrección



## Control de Calidad - integración de inspección de almacenaje

Si las inspecciones de Control de calidad se aplican a un artículo, una orden o un partner, las inspecciones de Control de calidad y las inspecciones de Gestión de almacenes participan en el proceso de inspección de entrada o salida.

En el campo **Control de Calidad (QM)** de la sesión Componentes de software implementados (tccom0100s000), se puede especificar si se ha implementado Control de calidad. En la sesión Parámetros de Control de Calidad (qmptc0100m000) puede especificar los orígenes de las órdenes para las que desea utilizar el Control de calidad.

Si las inspecciones de Control de calidad se implementan y se selecciona la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén** en la sesión Parámetros de gestión de stocks (whinh0100m000), la inspección de Control de calidad se crea después de crear la inspección de almacenaje y de que toda la línea de orden para la cual se creó la inspección se haya:

- **Entrada**  
Ubicado en la ubicación de inspección o, si no se utilizan ubicaciones, confirmado la recepción de toda la línea de orden.
- **Salida**  
Preparado.

Si se desmarca la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén** (y se implementan las inspecciones de Control de calidad), la inspección de Control de calidad se crea después de crear la inspección de almacén. La inspección de almacén se crea en el momento en el que parte de la cantidad de línea de orden se ubica, confirma o prepara.

La inspección de Control de calidad también se crea si el usuario hace clic en **Establecer en curso** en la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000) o Inspección de almacén (whinh3622m000).

Si se selecciona la casilla de verificación **QM anula tipo de orden entrada a almacén** en la sesión Almacenes (whwmd2500m000) o la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2510m000) y hay combinaciones de prueba disponibles, se crearán inspecciones en los paquetes Control de calidad y Gestión de almacenes, aunque no haya ningún procedimiento de inspección de almacenaje. Las combinaciones de prueba se especifican en la sesión Combinaciones de prueba (qmptc0119m000). Consulte *La configuración de calidad determina las inspecciones de entrada* (p. 40).

Los ajustes en la sesión Combinaciones de prueba (qmptc0119m000) determinan si las inspecciones de Control de calidad son las primeras en el procedimiento de inspección. Si es así, los resultados de la inspección de Control de calidad se actualizan en la inspección de almacén y ésta se procesa cuando se procesa la inspección de Control de calidad.

De lo contrario, los resultados de la inspección de Control de calidad se introducen como valores predeterminados en la sesión Resumen de inspecciones de almacén (whinh3122m000) o Inspección de almacén (whinh3622m000). El usuario puede ajustar estos resultados y procesar la inspección de almacén, que también procesará la inspección de Control de calidad.

## Unidades preconfiguradas y revisiones de ingeniería

Si se utiliza Control de calidad, LN crea una inspección individual para cada combinación de unidad preconfigurada y revisión de ingeniería, independientemente de si se marca o no la casilla de verificación **Consolidar puntos de stock en una inspección de almacén**. Esto se debe a que Control de calidad determina las combinaciones de prueba para cada combinación de unidad preconfigurada y revisión de ingeniería y, por lo tanto, se necesita una inspección de orden para cada combinación.

## Gestión de propiedad múltiple

Control de calidad no almacena datos sobre propiedad. Por lo tanto, los resultados de la inspección de Control de calidad podrían actualizarse en la línea de inspección de Gestión de almacenes incorrecta en caso de que una inspección de almacenaje tenga varios registros de propiedad. Para evitarlo, se muestra una advertencia cuando Control de calidad actualiza los resultados de inspección en la inspección de Gestión de almacenes. A continuación, el usuario puede ajustar las líneas de inspección de Gestión de almacenes. Esto también se aplica si Control de calidad ocupa la primera posición.

## La configuración de calidad determina las inspecciones de entrada

Las inspecciones de entrada se pueden definir para Control de compras, Control de calidad y Gestión de almacenes.

La casilla de verificación **QM anula tipo de orden entrada a almacén** de la sesión Almacenes (whwmd2500m000) o de la sesión Datos de artículo por almacén (whwmd2510m000) determina si la configuración de Control de calidad anula la configuración de Gestión de almacenes, o viceversa, al crear las inspecciones de entrada.

La configuración de inspección de los artículos de compra en Control de compras anula la configuración de Control de calidad o Gestión de almacenes. Consulte *Inspecciones de almacén - configuración* (p. 35).

## **QM anula tipo de orden entrada a almacén**

La casilla de verificación **QM anula tipo de orden entrada a almacén** y la configuración de inspección en Control de calidad y Gestión de almacenes se utilizan para determinar cómo se crean las inspecciones de entrada.

## Si la casilla de verificación **QM anula tipo de orden entrada a almacén** está seleccionada

Combinación de prueba	Procedimiento de inspección	Inspección de entrada
X	X	Generada en Control de calidad y en Gestión de almacenes
X		
	X	Generada en Gestión de almacenes
		Sin inspección de entrada

## Si la casilla de verificación **QM anula tipo de orden entrada a almacén** está desmarcada

Combinación de prueba	Procedimiento de inspección	Inspección de entrada
X	X	Generada en Control de calidad y en Gestión de almacenes
X		Sin inspección de entrada
	X	Generada en Gestión de almacenes
		Sin inspección de entrada

## Leyenda

<b>Combinaciones de prueba</b>	Las combinaciones de prueba se especifican en la sesión Combinaciones de prueba (qmptc0119m000).
<b>Procedimientos de inspección</b>	Un procedimiento de almacenaje. Consulte Definir procedimientos de almacenaje

## Inspecciones de orden

Las inspecciones de orden contienen órdenes de inspección que se utilizan para estructurar la inspección de productos comprados, fabricados, transferidos o vendidos. En el caso de los productos en stock, se utiliza una orden de inspección de almacén en lugar de una orden de inspección estándar.

El proceso de inspección estándar:

1. Las órdenes de inspección se crean automáticamente por medio de combinaciones de prueba predefinidas, pero también puede añadir, borrar o mantener manualmente órdenes de inspección en función del origen de la orden (consulte la sesión Inspecciones de orden (qmptc1120m000)).
2. Para cada orden de inspección, puede crear diferentes muestras con distintos tamaños de muestra, y diferentes fechas y horas, en la sesión Muestras de orden de inspección (qmptc1110m000). Infor LN comprueba si el total de todas las muestras coincide con el tamaño de la muestra.
3. Especifique los datos de prueba en la sesión Datos de prueba orden de inspección (qmptc1115m000) (por característica). La sesión en la que se especifican los datos de prueba depende de los valores especificados en la sesión Parámetros de Control de Calidad (qmptc0100m000). Una vez especificados los datos de prueba, Infor LN genera los resultados globales definidos para esa característica en concreto.
4. Termine la inspección colectivamente o por orden, origen o almacenamiento en la sesión Terminar/procesar inspecciones de orden (qmptc1202m000). Si se termina una orden de inspección, Infor LN comprobará que se hayan especificado todos los datos de prueba. De lo contrario, no podrá terminarse la orden de inspección.
5. Las órdenes de inspección pueden procesarse por orden de inspección, por origen y por inspección de almacén. Infor LN determina las piezas satisfactorias y con errores en el tamaño de muestra. En función de esta evaluación, Infor LN calcula las cantidades rechazadas y aceptadas reales. Estas cantidades rechazadas y aceptadas se comparan con el nivel aceptable de calidad (AQL) especificado en la sesión de detalles Grupos de pruebas (qmptc0136m000). Si el porcentaje de cantidad aceptada es menor que el AQL, se rechazará toda la orden o lote. En caso de muestreo continuo, se rechazará la parte de la orden que aparece en el campo **Frecuencia**.

Si se define un algoritmo para una característica, este algoritmo se calcula durante la inspección. Cada algoritmo se calcula únicamente cuando se especifican las variables (características) necesarias para dicho algoritmo.

## Inspecciones de almacén

Las inspecciones de almacén son inspecciones de calidad para artículos en stock. Si se genera una inspección de almacén para artículos seleccionados, éstos quedarán bloqueados para el uso y se considerarán stock bloqueado.

## Procedimiento para inspecciones de almacén

### **Fase 1:**

Genere inspecciones de almacén en la sesión Generar inspecciones de almacén (qmptc2220m000). Puede generar órdenes de inspección de almacén en función del artículo, el almacén, la ubicación, el lote, el partner y la fecha. Infor LN usa la combinación de pruebas y el procedimiento estándar de prueba para los datos de inspección predeterminados.

### **Fase 2:**

Utilice la sesión Inspecciones de almacén (qmptc2120m000) para ver las inspecciones de almacén que genera en la sesión Generar inspecciones de almacén (qmptc2220m000).

### **Fase 3:**

Utilice la sesión Stock de inspección de almacén (qmptc2130m000) para asignar los lotes, los almacenes y los artículos que se deben inspeccionar para esta orden de inspección.

### **Fase 4:**

Utilice la sesión Inspecciones de almacén (qmptc2120m000) para consultar las órdenes de inspección de almacén creadas de manera predeterminada. En esta sesión también se pueden modificar órdenes de inspección de almacén o crear nuevas órdenes de inspección de almacén.

### **Fase 5:**

Utilice la sesión Líneas de orden de inspección (qmptc1101m000) para consultar, modificar o crear líneas de orden de inspección. Las líneas de orden de inspección indican cómo se prueban los artículos.

### **Fase 6:**

Use la sesión Muestras de orden de inspección (qmptc2110m000) para crear diferentes muestras con distintos tamaños de muestra, y diferentes fechas y horas, para cada orden de inspección. Infor LN comprueba si el total de todas las muestras coincide con el tamaño de la muestra.

### **Fase 7:**

Especifique los datos de prueba en la sesión Datos de prueba orden de inspección (qmptc1115m000) por característica. Una vez especificados los datos de prueba, Infor LN genera los resultados globales definidos para esa característica en concreto.

### **Fase 8:**

Procese las órdenes de inspección mediante la sesión Terminar/procesar inspecciones de orden (qmptc1202m000). ERP determina las unidades "satisfactorias" y "deficientes" en el tamaño de muestra. A partir de este dato, ERP calcula las cantidades rechazadas y aceptadas reales. Estas cantidades

rechazadas y aceptadas se comparan con el nivel aceptable de calidad (AQL), especificado en la sesión Grupos de pruebas (qmptc0136m000). Si el porcentaje de cantidad aceptada es menor que el AQL, se rechazará toda la orden o lote.

### **Fase 9:**

Utilice la sesión Cerrar inspecciones de almacén (qmptc2221m000) para cerrar las órdenes con el estatus Procesado. ERP comprueba todas las inspecciones de almacén procesadas y desbloquea todos los stocks.

## Procedimientos específicos de prueba de orden

Las órdenes de inspección se utilizan para estructurar la inspección de productos. Las órdenes se generan basándose en las combinaciones de pruebas. El proceso de inspección para artículos con combinación de pruebas es el mismo.

Infor LN también le permite definir un procedimiento de prueba específico de orden. Los datos de procedimiento de prueba específicos de orden son la combinación de pruebas copiada (es decir, los datos de inspección estándar) que puede modificar y cambiar para una orden concreta en un escenario específico.

### **Proceso para generar procedimientos específicos de prueba de orden**

#### **Fase 1:**

Especifique los orígenes de órdenes y los detalles de órdenes relacionados en la sesión Procedimientos específicos de prueba de orden (qmptc0149m000).

Nota: para implementar inspecciones específicas de la orden si selecciona una o más casillas de verificación Datos de inspección específicos de orden en la sesión Parámetros de Control de Calidad (qmptc0100m000). Estos parámetros indican, por origen, si los datos de inspección específicos de orden pueden definirse o no para una orden de origen concreta.

#### **Fase 2:**

Inicie la sesión Inspecciones específicas de orden (qmptc0150m000) desde la sesión Procedimientos específicos de prueba de orden (qmptc0149m000). Puede cambiar, añadir o borrar órdenes de inspección específicas de orden en la sesión de detalles Inspecciones específicas de orden (qmptc0150m000)

#### **Fase 3:**

Inicie la sesión Líneas de inspección específica de orden (qmptc0151m000) desde la sesión Inspecciones específicas de orden (qmptc0150m000). Ahora puede definir las líneas de inspecciones específicas de orden. Cada línea representa una característica definida en la sesión Características de grupo de pruebas (qmptc0137m000).

Entonces se genera la orden de inspección específica de orden. El resto del procedimiento de inspección es el mismo que el descrito para la fase 2 (toma de muestras) en el tema del manual en línea *Inspecciones de orden* (p. 42).