

2) CONSIDERACIONES PRÉVIAS A TENER EN CUENTA ANTES DE COMENZAR A FABRICAR

Hay ciertas consideraciones que debería tener en cuenta antes de comenzar a utilizar el módulo de fabricación a un nivel avanzado.

En función del nivel de detalle con el que quiera operar, puede decidir si realizar, o no, transacciones de materiales entre sus almacenes, y en consecuencia llevar un control más específico y restrictivo de los consumos proporcionados por sus proveedores.

Evidentemente trabajando de ésta forma logrará resultados más precisos y, probablemente, le ayudará a evitar futuras incongruencias. Pero también añadirá una considerable burocracia adicional al proceso en sí, y exigirá un mayor nivel de atención y planificación por parte de los usuarios que la manejen.

a) Transacciones de materiales - Tres posibilidades de operar (Básica, media y avanzada)**I. Básica - Sin componentes**

La primera es no realizar transacción alguna. Como hemos podido ver antes, para lanzar una OF en su forma más básica, ni siquiera es necesario haber dado de alta los componentes. Si no ha asociado ningún componente a la ficha técnica de un artículo acabado, no se realizará ninguna transacción de componentes, ni se mostrará ninguna necesidad de los mismos.

II. Media - Sin realizar envíos, devoluciones ni consumos de material

Podemos haber dado de alta los componentes, y haberlos asociado a la ficha técnica, para obtener sus necesidades y el coste global de fabricación. Pero si no queremos controlar que estos componentes se hayan enviado o no al proveedor para que pueda finalizar su proceso de fabricación (lo cual genera burocracia adicional y reduce la flexibilidad en pos a un mayor control del stock), podemos parametrizarlo, específicamente por taller.

Para ello iremos al mantenimiento de proveedores, seleccionaremos el taller que queremos que NO se verifique su stock asignado y **desmarcaremos** la opción 'Utilizar asignado'.

Fase	Plazo de gestión	Max. horas
[40] Etiquetado y embolsado	1	64,0

Almacén [P1] Almacén de GERNETER EMBOLSADOS

Utilizar asignado

Para obtener una noción general del significado de stock asignado véase manual 'Modulo básico - 007-Almacen 1'

Si decide trabajar de esta forma, no podrá realizar envíos ni devoluciones de componentes (a excepción de traspasos entre almacenes y entradas manuales de stock), y tampoco se consumirá ninguno de ellos durante el proceso de fabricación. El consumo unitario introducido en estos se utilizará únicamente para calcular necesidades, costes, estadísticas, etc., pero no alterará el stock de los componentes durante los procesos de fabricación en los que intervenga un taller que tenga desmarcada la opción 'Utilizar asignado'.

III. Avanzada - Realizando envíos, devoluciones y consumos de material

Este es el modo de trabajo con el que obtendrá un control total sobre el envío, devolución y consumo de sus componentes. Podrá realizar un seguimiento de su stock de componentes durante todas las operaciones que realicen los talleres que tengan la opción 'Utilizar asignado' marcada.

Mientras un componente esté asignado a una OF y un taller específicos, dicha cantidad asignada quedará *reservada* y no podrá ser utilizada para ninguna otra OF.

Para poder completar el resultado de fabricación de éstos talleres, deberá haber enviado y asignado material suficiente, para poder recibir el número de unidades completadas introducidas acorde con el consumo real indicado. Si el material enviado es insuficiente, el programa le mostrará la advertencia de que el taller no puede haber consumido más material del que le ha sido enviado, lo que obligará a revisar la situación más a fondo. En función de si ha decidido permitir registrar stock negativo o no (parámetro que debe especificarse en el menú de administración del sistema), el programa le dejará continuar o no con la operación solicitada.

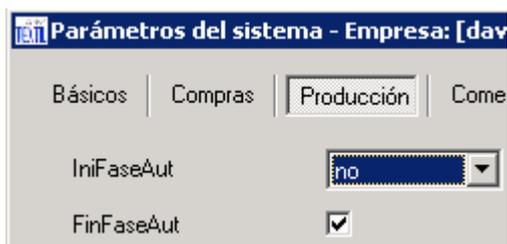
Una vez realizado el resultado de fabricación, se consumirá una cantidad del material asignado igual a las unidades recibidas introducidas multiplicadas por el consumo unitario real indicado (siempre teniendo en cuenta las combinaciones por color y talla indicadas en la OF).

La diferencia entre el material enviado (asignado) y el consumido, debería ser devuelta a nuestros almacenes mediante una devolución de material.

Finalmente tiene la opción de regularizar el stock asignado si en algún momento no le cuadran los números tras realizar una inspección física del stock en los almacenes afectados.

b) Parámetros generales

El inicio y fin de las fases de fabricación puede ser automatizado si así se decide desde el menú de administración del sistema.



IniFaseAut: Puede escoger entre tres opciones:

1. **No:** No iniciar de forma automática las fases de fabricación. Siempre iniciarlas manualmente.
2. **Primer:** Iniciarla en el momento en que se envíe el primer material a la fase de fabricación. Advierta que si el proveedor tiene desmarcada la opción 'Utilizar asignado', no podrá realizarle envíos, por lo que tampoco podrá iniciarla automáticamente mediante este parámetro.
3. **Todos:** Iniciarla en el momento en que se envíen todos los materiales necesarios para, teóricamente, completar la fase de fabricación. Advierta que si el proveedor tiene desmarcada la opción 'Utilizar asignado', no podrá realizarle envíos, por lo que tampoco podrá iniciarla automáticamente mediante este parámetro.

FinFaseAut: Indica si se dará por finalizada, o no, una fase de fabricación, en el momento en el que las unidades fabricadas alcancen o superen las unidades que se solicitaron al inicio de la misma.