

# ESCUELA SUPERIOR POLITECNICA DEL LITORAL



Escuela de Diseño y Comunicación Visual

## PROYECTO DE GRADUACION

*Previo a la obtención del título de:*  
**ANALISTA DE SISTEMAS**

*Tema:*

Módulo de Control de Inventario de Materia Prima  
y Productos en Proceso

MANUAL DE USUARIO

*Autores:*

**Gina Sarango Ordóñez**  
**Stalin Zavala Zurita**

*Director*

**Lsi. Luis Rodríguez**

**Año 2006**



**ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL**



**ESCUELA DE DISEÑO Y COMUNICACIÓN VISUAL**

**PROYECTO DE GRADUACIÓN**

**PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE:**

**ANALISTA DE SISTEMA**

**TEMA:**

**MÓDULO DE CONTROL DE INVENTARIO DE  
MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO**

**MANUAL DE USUARIO**

**AUTORES:**

**GINA SARANGO ORDÓÑEZ  
STALIN ZAVALA ZURITA**

**DIRECTOR:**

**LSI. LUÍS RODRÍGUEZ**

**AÑO:**

**2006**

## DEDICATORIA

Dedico este trabajo en forma muy especial a mis hijos: *Katty, Kenny, Ernesto, Angie y Susy*, sin dejarles de recordar que todo es posible si nos esforzamos, más aun cuando sabemos que ***todo lo podemos en Cristo que nos fortalece***. No importa el tiempo que nos tome llegar, lo verdaderamente importante es llegar a la meta fijada.

**STALIN ZAVALA ZURITA**

## DEDICATORIA

La realización y esfuerzo de este proyecto de graduación va dedicado en especial a mis padres: **Honorio Sarango** y **Martha Ordóñez** por ser mis pilares y lo más importante que tengo en la vida, a mis hermanos: **Henry**, **Janina** y **Honorio** que los quiero muchísimo, a mis sobrinos: **Stephanie** y **Andrés** que son mi adoración, y en general, a todas aquellas personas que necesiten y hagan buen uso de este manual.

**GINA SARANGO ORDÓÑEZ**



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS

## **AGRADECIMIENTO**

Después de concluir un largo camino, es bueno reflexionar ver hacia atrás, y es ahora cuando tomo aliento y doy gracias, muchas gracias a Dios por haberme permitido recorrerlo, sin dejar pasar el agradecimiento a todas las personas que de una u otra forma contribuyeron en él. Tal vez en esta lista no estén todas las que son, por lo que me disculpo con aquellas a quienes pueda omitir por la fragilidad de mi mente, pero quiero destacar a mi Madre, mi Padre, mis Hijos, por los sacrificios que hayan tenido que pasar por apoyarme, a mis compañeros, mis amigos, mis maestros por el apoyo desinteresado. Y tampoco quiero dejar fuera a Envases del Litoral S.A empresa en la que laboro y la cual me ha permitido realizar esta última etapa de este camino. Una vez más GRACIAS A TODOS.

**STALIN ZAVALA ZURITA**



## AGRADECIMIENTO

Agradezco principalmente a **DIOS** porque es mi total sustento y fortaleza en la vida.

*“Sin Él no soy NADA,  
Con Él TODO lo puedo  
En CRISTO JESÚS que me da la fuerza”.*

A mis padres porque han sido mi soporte y mi apoyo constante e incondicional por alcanzar la culminación de mi carrera, a mis hermanos porque me dieron siempre ánimos y esperanzas para continuar con mis estudios, a mi compañero de tesis porque sin él no hubiese podido culminar este proyecto, a la empresa en la que laboro actualmente “*Envases del Litoral S.A.*” por permitirme el desarrollo de esta tesis, a mi director de tesis *Lsi. Luis Rodríguez* por el apoyo y realización de este proyecto, a mis maestros por la enseñanza brindada, a mis compañeros, a todos mis mejores y buenos amigos porque siempre me brindaron su apoyo y ánimo para seguir adelante en los momentos difíciles y a todas aquellas personas que directa e indirectamente me tendieron la mano en todo el trayecto de ésta, mi carrera. **A TODOS, GRACIAS.**

**GINA SARANGO ORDÓÑEZ**

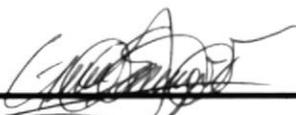
## DECLARACIÓN EXPRESA

La responsabilidad por los hechos, ideas y doctrinas expuestas en este Proyecto de Graduación nos corresponden exclusivamente.

Y el patrimonio intelectual de la misma al **EDCOM** (*Escuela de Diseño y Comunicación Visual*) de la Escuela Superior Politécnica del Litoral.  
(Reglamento de Exámenes y Títulos profesionales de la **ESPOL**).



**FIRMA DE LOS AUTORES  
DEL  
PROYECTO DE GRADUACIÓN**



---

**GINA SARANGO ORDÓÑEZ**

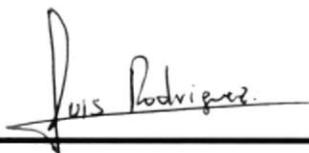


---

**STALIN ZAVALA ZURITA**



**FIRMA DEL DIRECTOR  
DEL  
PROYECTO DE GRADUACIÓN**

A handwritten signature in black ink that reads "Luis Rodríguez". The signature is written in a cursive style with a long horizontal stroke at the end.

---

**LSI. LUIS RODRÍGUEZ**



# CONTENIDO

<b>1 ANTES DE COMENZAR.....</b>	<b>1</b>
1.1 INTEGRACIÓN CON OTROS MÓDULOS .....	1
1.1.1 Características que cumple.....	1
1.2 CONVENCIONES TIPOGRÁFICAS .....	1
1.2.1 Convenciones generales .....	2
1.2.2 Convenciones del teclado.....	2
1.2.3 Convenciones del mouse.....	3
1.3 ASISTENCIA TÉCNICA.....	4
<b>2 INICIANDO EL SISTEMA.....</b>	<b>1</b>
2.1 INGRESANDO AL SISTEMA .....	1
2.1.1 Ingresando desde un terminal.....	1
2.1.2 Ingresando desde un computador.....	3
2.1.2.1 Conectarse con el servidor linux .....	3
2.1.2.2 Desconectarse del servidor linux.....	5
2.1.2.3 Salir definitivamente del emulador.....	5
<b>3 MENÚ INICIAL.....</b>	<b>1</b>
3.1 ELEMENTOS DEL MENÚ INICIAL .....	1
<b>4 MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO.....</b>	<b>1</b>
4.1 INGRESO AL MÓDULO DE MATERIA PRIMA.....	1
4.2 MENÚ PRINCIPAL.....	1
4.2.1 Mantenimiento .....	2
4.2.1.1 Opciones que se despliegan.....	3
4.2.2 Transacciones.....	4
4.2.2.1 Opciones que se despliegan.....	5
4.2.3 Salir.....	6
<b>5 SECCIÓN.....</b>	<b>1</b>
5.1 INGRESO A SECCIÓN .....	1
5.2 MENÚ OPCIONES DE SECCIÓN .....	1
5.2.1 Crea .....	2
5.2.1.1 Grabando un REGISTRO.....	3
5.2.2 Revisa.....	4
5.2.2.1 Menú Sección - Revisar.....	5
5.2.2.1.1 Escoge.....	6
5.2.2.1.2 Siguiente .....	7
5.2.2.1.3 Anterior.....	8
5.2.2.1.4 Modifica.....	9
5.2.2.1.5 Dar Baja .....	10
5.2.2.1.6 Salir.....	11
5.2.3 Imprime.....	12
5.2.4 Salir.....	14
<b>6 LÍNEA.....</b>	<b>1</b>
6.1 INGRESO A LÍNEA .....	1
6.2 MENÚ OPCIONES DE LÍNEA .....	1
6.2.1 Crea.....	2
6.2.2 Revisa.....	3
6.2.2.1 Menú Revisa Línea.....	4
6.2.2.1.1 Escoge.....	5
6.2.2.1.2 Siguiente .....	5
6.2.2.1.3 Anterior.....	6
6.2.2.1.4 Modifica.....	6
6.2.2.1.5 Dar Baja .....	7
6.2.2.1.6 Salir.....	9



6.2.3 Imprime.....	10
6.2.4 Salir.....	10
<b>7 GRUPO.....</b>	<b>1</b>
7.1 INGRESO A GRUPOS .....	1
7.2 MENÚ OPCIONES DE GRUPO.....	1
7.2.1 Crea.....	2
7.2.2 Revisa.....	3
7.2.2.1 Menú Revisa Grupo.....	4
7.2.2.1.1 Escoge.....	5
7.2.2.1.2 Siguiete.....	5
7.2.2.1.3 Anterior.....	6
7.2.2.1.4 Modifica.....	6
7.2.2.1.5 Dar Baja.....	7
7.2.2.1.6 Salir.....	9
7.2.3 Imprime.....	10
7.2.4 Salir.....	10
<b>8 MATERIA PRIMA .....</b>	<b>1</b>
8.1 INGRESO A MATERIA PRIMA .....	1
8.2 MENÚ OPCIONES DE MATERIA PRIMA.....	1
8.2.1 Crea.....	2
8.2.2 Revisa.....	7
8.2.2.1 Menú Revisa Mat.Prima.....	8
8.2.2.1.1 Escoge.....	8
8.2.2.1.2 Siguiete.....	9
8.2.2.1.3 Anterior.....	9
8.2.2.1.4 Modifica.....	10
8.2.2.1.5 Dar Baja.....	13
8.2.2.1.6 Salir.....	14
8.2.3 Imprime.....	15
8.2.3.1 Menú Reportes.....	16
8.2.3.1.1 Materiales.....	16
8.2.3.1.2 Esp.Hojalata.....	17
8.2.3.1.3 Visc.Barniz.....	18
8.2.3.1.4 Proveedores.....	19
8.2.4 Salir.....	19
<b>9 RESERVA BARNIZ.....</b>	<b>1</b>
9.1 INGRESO A RESERVA BARNIZ .....	1
9.2 MENÚ OPCIONES DE ESP.RES.BNZ .....	1
9.2.1 Crea.....	2
9.2.2 Revisa.....	4
9.2.2.1 Menú Revisa Esp.Res.Bnz .....	5
9.2.2.1.1 Escoge.....	6
9.2.2.1.2 Siguiete.....	6
9.2.2.1.3 Anterior.....	7
9.2.2.1.4 Modifica.....	7
9.2.2.1.5 Salir.....	8
9.2.3 Imprime.....	9
9.2.4 Salir.....	9
<b>10 PESO SECO Y CURADO DE BARNIZ.....</b>	<b>1</b>
10.1 INGRESO A PESO SECO Y CURADO DE BARNIZ.....	1
10.2 MENÚ OPCIONES DE ESP.PSECO.CUR.BNZ.....	1
10.2.1 Crea.....	2
10.2.2 Revisa.....	4
10.2.2.1 Menú Revisa Esp.PSeco.Cur.Bnz.....	5
10.2.2.1.1 Escoge.....	6
10.2.2.1.2 Siguiete.....	6
10.2.2.1.3 Anterior.....	7
10.2.2.1.4 Modifica.....	7
10.2.2.1.5 Salir.....	8



10.2.3 Imprime.....	9
10.2.4 Salir.....	9
<b>11 ESPECIFICACIONES POR LÁMINAS.....</b>	<b>1</b>
11.1 INGRESO A UNDXLAM.....	1
11.2 MENÚ OPCIONES DE UNDXLAM.....	1
11.2.1 Crea.....	2
11.2.2 Revisa.....	5
11.2.2.1 Menú Revisa UndxLam.....	6
11.2.2.1.1 Escoge.....	7
11.2.2.1.2 Siguiente.....	7
11.2.2.1.3 Anterior.....	8
11.2.2.1.4 Modifica.....	8
11.2.2.1.5 Salir.....	9
11.2.3 Imprime.....	10
11.2.4 Salir.....	10
<b>12 TEMPERATURA.....</b>	<b>1</b>
12.1 INGRESO A TEMPERATURA.....	1
12.2 MENÚ OPCIONES DE TEMPERATURA.....	1
12.2.1 Crea.....	2
12.2.2 Revisa.....	4
12.2.2.1 Menú Revisa Temperatura.....	5
12.2.2.1.1 Escoge.....	5
12.2.2.1.2 Siguiente.....	6
12.2.2.1.3 Anterior.....	6
12.2.2.1.4 Modifica.....	6
12.2.2.1.5 Salir.....	7
12.2.3 Imprime.....	8
12.2.4 Salir.....	8
<b>13 DEFECTOS.....</b>	<b>1</b>
13.1 INGRESO A DEFECTOS.....	1
13.2 MENÚ OPCIONES DE DEFECTOS.....	1
13.2.1 Crea.....	2
13.2.2 Revisa.....	4
13.2.2.1 Menú Revisa Defectos.....	5
13.2.2.1.1 Escoge.....	5
13.2.2.1.2 Siguiente.....	6
13.2.2.1.3 Anterior.....	6
13.2.2.1.4 Modifica.....	7
13.2.2.1.5 Salir.....	7
13.2.3 Imprime.....	8
13.2.4 Salir.....	9
<b>14 TIPOS DE MOVIMIENTOS.....</b>	<b>1</b>
14.1 INGRESO A TIPO/MOV.....	1
14.2 MENÚ OPCIONES DE TIPOS DE MOVIMIENTOS.....	1
14.2.1 Crea.....	2
14.2.2 Revisa.....	4
14.2.2.1 Menú Revisa Tipos Movimientos.....	5
14.2.2.1.1 Escoge.....	6
14.2.2.1.2 Siguiente.....	6
14.2.2.1.3 Anterior.....	7
14.2.2.1.4 Modifica.....	7
14.2.2.1.5 Salir.....	8
14.2.3 Imprime.....	9
14.2.4 Salir.....	9
<b>15 MOVIMIENTO.....</b>	<b>1</b>
15.1 INGRESO A MOVIMIENTO.....	1
15.2 PANTALLA DE MOVIMIENTOS.....	2
15.2.1 Menú opciones de Movimientos.....	3



15.2.1.1 sElecciona.....	3
15.2.1.1.1 Menú opciones de Selecciona Movimientos .....	4
15.2.1.1.1.1 Ingresos.....	4
15.2.1.1.1.2 Requisición .....	5
15.2.1.2 Crea .....	6
15.2.1.3 Revisa.....	13
15.2.1.3.1 Menú Revisa Movimientos .....	14
15.2.1.3.1.1 Escoge.....	14
15.2.1.3.1.2 Siguiete .....	15
15.2.1.3.1.3 Anterior.....	15
15.2.1.3.1.4 Detalle.....	16
15.2.1.3.1.5 Modifica.....	16
15.2.1.3.1.6 Nulo .....	17
15.2.1.3.1.7 Aprueba.....	18
15.2.1.3.1.8 Imprime.....	19
15.2.1.3.1.9 Salir.....	20
15.2.1.4 Pendientes.....	21
15.2.1.5 Salir .....	22
<b>16 LÍNEA CORTE .....</b>	<b>1</b>
16.1 INGRESO A LÍNEA CORTE.....	1
16.2 MENÚ OPCIONES DE BOBINAS .....	1
16.2.1 Selecciona .....	2
16.2.2 Aprueba.....	3
16.2.3 Procesa .....	5
16.2.4 Salir .....	9
<b>17 LÍNEA BARNIZADO .....</b>	<b>1</b>
17.1 INGRESO A LÍNEA BARNIZADO.....	1
17.2 MENÚ OPCIONES DE PROCESO BARNIZADO.....	1
17.2.1 Crea .....	2
17.2.2 Revisa.....	11
17.2.2.1 Menú Revisa Barnizado .....	12
17.2.2.1.1 Escoge.....	12
17.2.2.1.2 Siguiete .....	13
17.2.2.1.3 Anterior.....	13
17.2.2.1.4 Modifica.....	14
17.2.2.1.4.1 Modifica Bultos (Menú Reg. Bultos).....	15
17.2.2.1.4.1.1 Crea .....	15
17.2.2.1.4.1.2 Revisa .....	16
17.2.2.1.4.1.2.1 Menú Revisa Registros de Bultos.....	17
17.2.2.1.4.2 Modifica Rodillos .....	22
17.2.2.1.4.3 Modifica Tintas.....	23
17.2.2.1.4.4 Modifica Especificaciones del Barniz.....	24
17.2.2.1.4.5 Modifica Pantalla 2 de Barnizado .....	25
17.2.2.1.5 Imprime.....	26
17.2.2.1.6 Salir.....	28
17.2.3 Salir .....	28
<b>18 LÍNEA CIZALLA .....</b>	<b>1</b>
18.1 INGRESO A LÍNEA CIZALLA.....	1
18.2 MENÚ PROCESO CIZALLAS .....	1
18.2.1 Crea .....	2
18.2.1.1 Crea Defectos .....	3
18.2.2 Revisa.....	4
18.2.2.1 Menú Revisa Cizalla .....	5
18.2.2.1.1 Escoge.....	5
18.2.2.1.2 Siguiete .....	6
18.2.2.1.3 Anterior.....	6
18.2.2.1.4 Modifica.....	7
18.2.2.1.4.1 Modifica Defectos.....	8
18.2.2.1.5 Salir.....	9
18.2.3 Imprime .....	10
18.2.3.1 Menú Imprime (Sección).....	10



18.2.4 Salir.....	12
<b>19 LÍNEA PRODUCCIÓN.....</b>	<b>1</b>
19.1 INGRESO A LÍNEA PRODUCCIÓN.....	1
19.2 MENÚ PRODUCCIÓN.....	1
19.2.1 Crea.....	2
19.2.1.1 Crea Registro de Goma.....	4
19.2.1.2 Crea Pallets.....	5
19.2.1.3 Crea Defectos.....	6
19.2.2 Revisa.....	7
19.2.2.1 Menú Revisa Producción.....	8
19.2.2.1.1 Escoge.....	8
19.2.2.1.2 Siguiente.....	9
19.2.2.1.3 Anterior.....	9
19.2.2.1.4 Modifica.....	10
19.2.2.1.4.1 Modifica Registro de Goma.....	11
19.2.2.1.4.2 Modifica Pallets.....	12
19.2.2.1.4.3 Modifica Defectos.....	13
19.2.2.1.5 Salir.....	14
19.2.3 Imprime.....	15
19.2.3.1 Menú Imprime (Reportes).....	15
19.2.3.1.1 Menú Imprime (Sección).....	16
19.2.4 Ingresa Producción.....	19
19.2.4.1 Menú Ingresos.....	19
19.2.4.1.1 Producción.....	20
19.2.4.1.1.1 Menú Ingreso de Producción.....	20
19.2.4.1.1.1.1 Crear.....	21
19.2.4.1.1.1.2 Revisar.....	22
19.2.4.1.1.1.2.1 Menú Revisa Producción.....	23
19.2.4.1.1.1.3 Lista.....	30
19.2.4.1.1.1.4 Salir.....	31
19.2.5 Salir.....	31
<b>20 REQUISICIONES.....</b>	<b>1</b>
20.1 INGRESO A REQUISICIONES.....	1
20.2 MENÚ REQUISICIONES.....	1
20.2.1 Selecciona.....	2
20.2.1.1 Menú Selecciona Tipo de Requisición.....	2
20.2.1.1.1 Compras.....	3
20.2.1.1.2 Egresos.....	4
20.2.2 Crea.....	5
20.2.3 Revisa.....	7
20.2.3.1 Menú Revisa Requisición.....	7
20.2.3.1.1 Escoge.....	8
20.2.3.1.2 Siguiente.....	8
20.2.3.1.3 Anterior.....	9
20.2.3.1.4 Detalle.....	9
20.2.3.1.5 Modifica.....	10
20.2.3.1.6 Imprime.....	11
20.2.3.1.7 Salir.....	12
20.2.4 Reportes.....	13
20.2.4.1 Menú Reporte de Requisiciones.....	13
20.2.4.1.1 Compras Pendientes.....	14
20.2.4.1.2 Compras Realizadas.....	15
20.2.4.1.3 Salir.....	16
20.2.5 Salir.....	17
<b>21 CIERRE &amp; REPORTES.....</b>	<b>1</b>
21.1 INGRESO A CIERRES & REPORTES.....	1
21.2 MENÚ CIERRE & REPORTES.....	1
21.2.1 Saldos.....	2
21.2.2 Kardex.....	4
21.2.3 Mes Cierre.....	6
21.2.4 Salir.....	7



<b>22 OPCIONES GENERALES DE MENÚ PRINCIPAL .....</b>	<b>I</b>
22.1 COMO INGRESAR A CADA OPCIÓN .....	I
22.2 OPCIONES GENERALES .....	I
22.2.1 Seleccionar impresora .....	I
22.2.2 Cambio de clave .....	I
22.2.3 Abandonar trabajo .....	I
<b>GLOSARIO.....</b>	<b>.....</b>



# IMAGENES

## Capítulo 2

Figura 2.1 Ingreso al sistema .....	1
Figura 2.2 Ingreso de password .....	2
Figura 2.3 Mensaje de error .....	2
Figura 2.4 Escritorio de windows .....	3
Figura 2.5 Menú de opciones .....	3
Figura 2.6 Ingreso del password .....	4
Figura 2.7 Menú asignado al usuario .....	4
Figura 2.8 Opción selecciona .....	5
Figura 2.9 Saliendo definitivamente .....	5
Figura 2.10 Cerrando emulador .....	6

## Capítulo 3

Figura 3.1 Elementos del menú .....	1
-------------------------------------	---

## Capítulo 4

Figura 4.1 Menú inicial .....	1
Figura 4.2 Opción mantenimiento .....	2
Figura 4.3 Menú mantenimiento .....	3
Figura 4.4 Menú transacciones .....	4
Figura 4.5 Opción salir .....	6

## Capítulo 5

Figura 5.1 Menú Sección .....	1
Figura 5.2 Crea secciones .....	2
Figura 5.3 Grabando un registro .....	3
Figura 5.4 Revisa secciones .....	4
Figura 5.5 Menú revisa secciones .....	4
Figura 5.6 Escoge secciones .....	6
Figura 5.7 Secciones escogidas .....	6
Figura 5.8 Siguiete sección .....	7
Figura 5.9 Sección anterior .....	8
Figura 5.10 Modifica sección .....	9
Figura 5.11 Dar de baja sección .....	10
Figura 5.12 Sección dada de baja .....	11
Figura 5.13 Salir menú revisa secciones .....	11
Figura 5.14 Imprime secciones .....	12
Figura 5.15 Mensaje de impresión .....	12
Figura 5.16 Listado de secciones en pantalla .....	13
Figura 5.17 Mensaje para continuar .....	13
Figura 5.18 Salir del menú secciones .....	14

## Capítulo 6

Figura 6.1 Menú líneas .....	1
Figura 6.2 Crea líneas .....	2
Figura 6.3 Creación de línea .....	2
Figura 6.4 Revisa líneas .....	3
Figura 6.6 Escoge línea .....	5

Figura 6.7 Modifica línea.....	6
Figura 6.8 Dar baja línea.....	7
Figura 6.10 Salir menú revisa línea .....	9
Figura 6.11 Reporte de líneas .....	10

### Capítulo 7

Figura 7.1 Menú grupo.....	1
Figura 7.2 Crea grupo .....	2
Figura 7.3 Creación de grupo.....	3
Figura 7.4 Revisa grupo .....	3
Figura 7.5 Menú revisa grupo .....	4
Figura 7.6 Escoge grupo .....	5
Figura 7.7 Modifica grupo .....	6
Figura 7.8 Dar de baja grupo .....	7
Figura 7.9 Grupo dado de baja.....	8
Figura 7.10 Salir menú revisa grupo.....	9
Figura 7.11 Imprime grupo .....	10

### Capítulo 8

Figura 8.1 Menú materia prima.....	1
Figura 8.2 Crea materia prima .....	2
Figura 8.3 Ingreso de proveedores.....	4
Figura 8.4 Ingreso de especificación de hojalata .....	5
Figura 8.5 Ingreso de especificación de la viscosidad del barniz.....	6
Figura 8.6 Revisa materia prima.....	7
Figura 8.7 Menú revisa materia prima.....	7
Figura 8.8 Escoge materia prima .....	9
Figura 8.9 Modifica materia prima .....	10
Figura 8.10 Modifica proveedores de materia prima.....	11
Figura 8.11 Modifica especificación de hojalata .....	11
Figura 8.12 Modifica especificación de viscosidad .....	12
Figura 8.13 Dar baja materia prima .....	13
Figura 8.14 Materia prima dada de baja .....	14
Figura 8.15 Salir del menú revisa materia prima.....	14
Figura 8.16 Imprime materia prima .....	15
Figura 8.17 Menú reportes de materia prima.....	15
Figura 8.18 Reporte de materiales .....	16
Figura 8.19 Reporte de especificación de hojalata .....	17
Figura 8.20 Reporte de Especificación de viscosidad del barniz.....	18
Figura 8.21 Reporte de materiales por proveedor.....	19

### Capítulo 9

Figura 9.1 Menú especificación de reserva del barniz.....	1
Figura 9.2 Crea reserva del barniz .....	2
Figura 9.3 Creación de reserva del barniz.....	3
Figura 9.4 Revisa reserva del barniz.....	4
Figura 9.5 Menú revisa reserva del barniz.....	4
Figura 9.6 Escoge reserva del barniz .....	6
Figura 9.7 Modifica reserva del barniz .....	7
Figura 9.8 Salir del menú reserva del barniz .....	8



Figura 9.9 Reporte de especificaciones de reserva del barniz .....	9
<b>Capítulo 10</b>	
Figura 10.1 Menú peso seco y curado de barniz.....	1
Figura 10.2 Opción crea peso seco y curado de barniz.....	2
Figura 10.3 Opción crea peso seco y curado de barniz.....	3
Figura 10.4 Opción revisa peso seco y curado de barniz.....	4
Figura 10.5 Menú revisa peso seco y curado de barniz .....	5
Figura 10.6 Opción escoge peso seco y curado de barniz .....	6
Figura 10.7 Opción modifica peso seco y curado de barniz .....	7
Figura 10.8 Salir del menú revisa peso seco y curado de barniz .....	8
Figura 10.9 Reporte de especificaciones de peso seco y curado de barniz.....	9
<b>Capítulo 11</b>	
Figura 11.1 Menú de especificaciones x Láminas .....	1
Figura 11.2 Opción crear especificaciones por láminas .....	2
Figura 11.3 Creación de especificaciones por laminas .....	4
Figura 11.4 Opción revisa especificaciones x láminas .....	5
Figura 11.5 Menú revisa especificaciones por láminas .....	5
Figura 11.6 Opción escoge especificaciones por láminas.....	7
Figura 11.7 Opción modifica especificaciones por láminas .....	8
Figura 11.8 Salir del menú de especificaciones por láminas .....	9
Figura 11.9 Reporte de especificaciones por láminas.....	10
<b>Capítulo 12</b>	
Figura 12.1 Menú temperatura.....	1
Figura 12.2 Opción crea temperatura.....	2
Figura 12.3 Creación de temperaturas .....	3
Figura 12.4 Revisa temperatura .....	4
Figura 12.5 Menú revisa temperatura .....	4
Figura 12.6 Escoge temperatura.....	5
Figura 12.7 Modifica temperatura .....	7
Figura 12.8 Salir del menú revisa temperatura .....	7
Figura 12.9 Reporte de temperaturas .....	8
<b>Capítulo 13</b>	
Figura 13.1 Menú defectos.....	1
Figura 13.2 Crea defectos .....	2
Figura 13.3 Creación de defectos.....	3
Figura 13.4 Revisa defectos.....	4
Figura 13.5 Menú revisa defectos .....	4
Figura 13.6 Escoge defectos .....	5
Figura 13.7 Modifica defectos .....	7
Figura 13.8 Salir del menú revisa defectos .....	8
Figura 13.9 Reporte de defectos .....	8
<b>Capítulo 14</b>	
Figura 14.1 Menú tipo de movimientos .....	1
Figura 14.2 Crea tipos de movimientos .....	2
Figura 14.3 Creación de tipo de movimiento.....	3

Figura 14.4	Revisa tipo de movimientos .....	4
Figura 14.5	Menú revisa tipos de movimientos.....	5
Figura 14.6	Escoge tipos de movimientos .....	6
Figura 14.7	Modifica tipos de movimientos .....	7
Figura 14.8	Salir del menú revisa tipos de movimientos.....	8
Figura 14.9	Reporte de tipos de movimientos .....	9

## Capítulo 15

Figura 15.1	Menú transacciones .....	1
Figura 15.2	Pantalla de movimientos de hojalata .....	2
Figura 15.3	Pantalla de movimientos varios.....	2
Figura 15.4	Menú selecciona movimientos .....	4
Figura 15.5	Ventana de selección de ingresos .....	5
Figura 15.6	Ventana de selección de egresos .....	6
Figura 15.7	Crea movimiento de ingreso de producción.....	7
Figura 15.8	Ventana de ayuda proveedores .....	8
Figura 15.9	Ingreso de cabecera de movimientos.....	9
Figura 15.10	Ingreso de detalle de movimiento para hojalata .....	9
Figura 15.11	Ingreso de detalle de movimiento para varios.....	10
Figura 15.12	Búsqueda de productos por descripción .....	10
Figura 15.13	Ventana de ayuda de materiales .....	11
Figura 15.14	Muestra material seleccionado .....	11
Figura 15.15	Revisa movimientos .....	13
Figura 15.16	Menú revisa movimientos .....	13
Figura 15.17	Escoge movimiento .....	15
Figura 15.18	Detalle de movimiento.....	16
Figura 15.19	Modifica movimiento .....	17
Figura 15.20	Anula movimientos.....	17
Figura 15.21	Aprueba movimientos.....	18
Figura 15.22	Imprime movimiento .....	19
Figura 15.23	Impresión de comprobante de ingresos .....	19
Figura 15.24	Salir del menú revisa movimientos .....	20
Figura 15.25	Movimientos pendientes.....	21
Figura 15.26	Ventana de movimientos pendientes.....	21

## Capítulo 16

Figura 16.1	Menú bobinas de línea de corte .....	1
Figura 16.2	Selecciona bobinas .....	2
Figura 16.3	Ventana de selección de bobinas .....	3
Figura 16.4	Aprueba bobinas .....	3
Figura 16.5	Ventana de aprobación de bobinas .....	4
Figura 16.6	Procesa bobinas .....	5
Figura 16.7	Ventana de registro de bultos .....	6
Figura 16.8	Finaliza bobina .....	6
Figura 16.9	Detalle de bultos .....	7
Figura 16.10	Desperdicio bobinas .....	8
Figura 16.11	Graba proceso .....	8

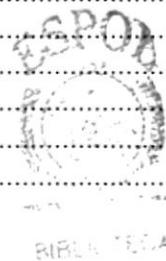
## Capítulo 17

Figura 17.1	Menú proceso barnizado.....	1
-------------	-----------------------------	---

Figura 17.2 Crea proceso de barnizado.....	2
Figura 17.3 Ventana de registro de bultos .....	3
Figura 17.4 Ventana de códigos de solvente.....	4
Figura 17.5 Ventana 1 de creación de proceso de barnizado.....	5
Figura 17.6 Ventana de registro de rodillos.....	6
Figura 17.7 Ventana de registro de tintas .....	7
Figura 17.8 Ventana de registro de especificaciones del barniz .....	8
Figura 17.9 Ventana 2 de creación del proceso de barnizado.....	9
Figura 17.10 Finalización de proceso de barnizado.....	10
Figura 17.11 Revisa barnizado.....	11
Figura 17.11 Menú revisa barnizado.....	11
Figura 17.12 Escoge barnizado .....	12
Figura 17.13 Modifica barnizado.....	14
Figura 17.14 Modifica registro de bultos en barnizado .....	15
Figura 17.15 Crea en modificación de registros de bultos.....	16
Figura 17.16 Revisa en modificación de registros de bultos .....	16
Figura 17.17 Escoge en modificación de registros de bultos.....	17
Figura 17.18 Modificación de registro de bultos en barnizado.....	18
Figura 17.19 Modifica bulto barnizado.....	19
Figura 17.20 Retiene o habilita bultos barnizados.....	20
Figura 17.21 Salir de revisión de registros de bultos.....	21
Figura 17.22 Salir de registros de bultos.....	21
Figura 17.23 Modifica rodillos .....	22
Figura 17.24 Modifica tintas.....	23
Figura 17.25 Modifica especificaciones del barniz .....	24
Figura 17.26 Modifica ventana 2 del proceso de barnizado .....	25
Figura 17.27 Imprime barnizado.....	26
Figura 17.28 Reporte de orden de proceso de barnizado.....	27
Figura 17.29 Salir de menú revisa barnizado.....	28

## Capítulo 18

Figura 18.1 Menú proceso de cizallas.....	1
Figura 18.2 Crea proceso de cizalla .....	2
Figura 18.3 Crea defectos en proceso de cizalla.....	4
Figura 18.4 Opción revisa cizalla .....	5
Figura 18.5 Escoge proceso de cizalla .....	6
Figura 18.6 Modifica cizalla .....	7
Figura 18.7 Ventana modifica defectos de cizalla .....	8
Figura 18.8 Salir del menú revisa cizalla.....	9
Figura 18.9 Menú imprime procesos de cizalla por sección.....	10
Figura 18.10 Escoge línea de cizalla para impresión.....	11
Figura 18.11 Mensaje al ingresar código de cizalla erróneo.....	11
Figura 18.12 Rango de fechas del reporte de cizallas.....	12
Figura 18.13 Reporte de cizallas.....	12



## Capítulo 19

Figura 19.1 Menú producción.....	1
Figura 19.2 Crea proceso de producción .....	2
Figura 19.3 Ventana creación registro de goma .....	4
Figura 19.4 Ventana creación de pallets .....	5

Figura 19.5 Ventana de creación de defectos de producción.....	6
Figura 19.6 Menú revisa producción .....	7
Figura 19.7 Escoge proceso de producción .....	8
Figura 19.8 Modifica proceso de producción .....	10
Figura 19.9 Modifica registro de goma.....	11
Figura 19.10 Modifica registro de pallets .....	12
Figura 19.11 Modifica registro de defecto de producción.....	13
Figura 19.12 Salir del menú revisa producción .....	14
Figura 19.13 Menú reportes proceso de producción.....	15
Figura 19.14 Menú escoge sección en líneas de producción .....	16
Figura 19.15 Ingresando código de línea de producción .....	17
Figura 19.16 Mensaje de código de línea de producción erróneo .....	17
Figura 19.17 Ingresando rango de fechas para reporte .....	18
Figura 19.18 Reportes de procesos de producción .....	18
Figura 19.19 Menú ingresos.....	19
Figura 19.20 Menú ingresos de producción.....	20
Figura 19.21 Crear ingreso de producción.....	21
Figura 19.22 Menú revisa ingresos de producción .....	22
Figura 19.23 Escoge ingreso de producción .....	24
Figura 19.24 Ingreso de producción en pantalla .....	25
Figura 19.25 Detalle del ingreso de producción .....	26
Figura 19.26 Modifica ingresos de producción .....	27
Figura 19.27 Imprime ingreso de producción.....	28
Figura 19.28 Salir del menú revisa producción .....	29
Figura 19.29 Lista de los ingresos de producción ingresados.....	30
Figura 19.30 Salir del menú ingresos de producción.....	31

## Capítulo 20

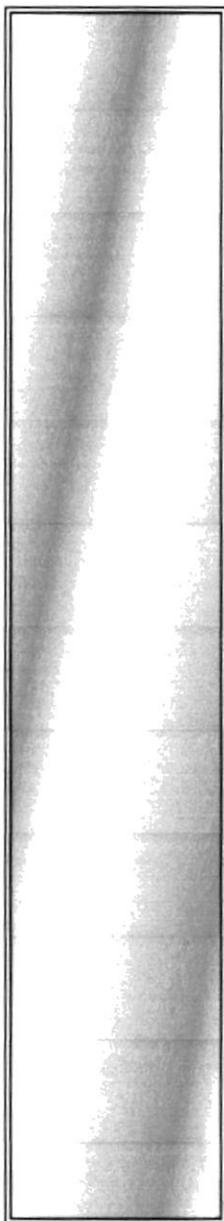
Figura 20.1 Menú requisiciones.....	1
Figura 20.2 Menú selecciona tipo de requisición .....	2
Figura 20.3 Ventana de selección de requisición de compras .....	3
Figura 20.4 ventana de selección de requisición de egresos.....	4
Figura 20.5 Crea requisición.....	5
Figura 20.6 Datos en requisición .....	6
Figura 20.7 Menú revisa requisición.....	7
Figura 20.8 Escoge requisición.....	8
Figura 20.9 Detalle de requisición .....	9
Figura 20.10 Modifica requisición.....	10
Figura 20.11 Imprime requisición.....	11
Figura 20.12 Requisición impresa .....	11
Figura 20.13 Salir de menú revisa requisición.....	12
Figura 20.14 Menú reporte de requisición .....	13
Figura 20.15 Requisiciones pendientes para comprar .....	14
Figura 20.16 Reporte de requisiciones pendientes para comprar .....	14
Figura 20.17 Requisiciones de compras realizadas .....	15
Figura 20.18 Reporte de requisiciones de compras realizadas .....	15
Figura 20.19 Salir de menú reporte de requisiciones.....	16
Figura 20.20 Salir de menú requisiciones.....	17



## Capítulo 21

Figura 21.1 Menú cierre & reportes.....	1
Figura 21.2 Ingreso de fecha para reporte de saldos.....	2
Figura 21.3 Abreviación de grupos de materiales.....	3
Figura 21.4 Reporte de saldos acumulados de materia prima.....	3
Figura 21.5 Ingreso de fecha para emitir el kardex de materiales .....	4
Figura 21.6 Reporte de kardex de materia prima.....	5
Figura 21.7 Ingreso de fecha para generar cierre de mes.....	6
Figura 21.8 Mensaje de cierre finalizado.....	6
Figura 21.9 Salir del menú cierre & reportes.....	7





**CAPÍTULO I**  
**ANTES DE**  
**COMENZAR**  
BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS

# 1 ANTES DE COMENZAR

---

Este **Módulo de Control de Inventarios de Materia Prima y Productos en Proceso** es para llevar el control de los ingresos y egresos de los productos considerados como materia prima que sirven para la elaboración de los productos terminados, es un sistema multiplataforma es decir puede trabajar bajo cualquier **Sistema Operativo**, que soporte la **base de datos Informix**, para lo cual debe instalarse previamente el **Sistema Operativo** y la **base de datos Informix** en el **Servidor** para que funcione, independientemente de los usuarios que van a tener acceso al mismo, Este manual esta orientado al desarrollo bajo una Plataforma **Unix o Linux e Informix** los usuarios pueden utilizar un **Sistema Operativo Windows**, y acceder al **Sistema** mediante un **Emulador**, tal como se explica más adelante en este manual, o en su defecto utilizarlo desde un Terminal.

En este **Manual de Usuario** contiene información detallada sobre el uso del **Módulo de Control de Inventario de Materia Prima y Productos en Proceso** y que por efectos de la longitud en el nombre nos haremos referencia de aquí en adelante como **Módulo de Materia Prima**.

Este manual esta dirigido a quienes directa o indirectamente están relacionados con el **Módulo de Materia Prima**.

Las personas que manejarán este **Módulo de Materia Prima** deberán contar con los siguientes conocimientos básicos para una mejor adaptación al Sistema:

- Conocimientos básicos de Windows.
- Conocimientos básicos de Contabilidad (Manejo de Inventarios).

## 1.1 INTEGRACIÓN CON OTROS MÓDULOS

Posee una integración con otros módulos, brindando información confiable y actualizada en cualquier momento que se desee.

- Inventario de Producto Terminado
- Importaciones
- Requisiciones

### 1.1.1 CARACTERÍSTICAS QUE CUMPLE

- Es amigable al usuario
- Es multiplataforma
- Es multiempresa
- Es multiusuario
- Es parametrizado (en caso de cambios de sistemas)
- Mantenimiento, Consistencia e Integridad de los Datos.
- Reportes de movimientos actuales e históricos.

## 1.2 CONVENCIONES TIPOGRÁFICAS

Antes de comenzar a utilizar este manual es importante que entienda los términos y las convenciones tipográficas que se emplean en este manual.



### 1.2.1 CONVENCIONES GENERALES

Los siguientes formatos de texto indican información especial:

Convención de Formato	Tipo de información
<i>Cursiva</i>	Se emplea para referirse a documentos como manuales u otra bibliografía que pueda resultar útil para el manejo del Sistema. Por ejemplo: <i>Manual de Usuario, Manual Microsoft Windows.</i>  También se usa para referirse a dispositivos que forman parte de sus computadoras. Por ejemplo: <i>Mouse, Monitor, Teclado, etc.</i>
<b><i>Negrita Cursiva</i></b>	Se utiliza para referirse a los nombres de los programas u otros productos de software como en el caso de <b><i>Unix, Linux, Módulo de Materia Prima.</i></b>
<b>Negrita</b>	Se emplea para referirse a elemento gráficos de la pantalla, menús; por su nombre o por lo que representan. Por ejemplo: <b>Menú Archivo.</b>
	Cuando usted vea este símbolo, el párrafo escrito a la derecha indican los pasos a seguir en forma general para realizar una tarea.
	Cuando usted vea este símbolo, el párrafo escrito a la derecha indica los posibles errores que podrían cometerse durante la ejecución de una tarea en particular o las tareas que deben recordarse o que deben realizarse adicionalmente.
	Cuando usted vea este símbolo, el párrafo escrito a la derecha indica las teclas o combinación de teclas que puede usar para realizar una tarea.

### 1.2.2 CONVENCIONES DEL TECLADO

Todos los nombres de teclas se muestran con efectos vérsales. Por ejemplo la tecla Control se muestra como **CRTL**. Donde todas las letras son mayúsculas sobresaliendo la primera letra. Las teclas de algunos teclados pueden tener rótulos distintos de los que se indican en este manual.



Teclas	Explicación
Teclas de método Abreviado	Tecla que se utiliza con frecuencia en combinaciones o secuencias y sirven como un atajo para ejecutar ciertas tareas. Por ejemplo: <b>Mayúscula + F1</b> significa que hay que mantener presionada a la tecla <b>Mayúscula</b> y la tecla <b>F1</b> al mismo tiempo. Por el contrario, <b>Alt, F, A</b> significa presionar y soltar cada una de estas teclas en el orden específico.
Tecla <b>ENTER</b> o <b>RETORNO</b>	Estas teclas normalmente realizan la misma acción en el sistema. En el manual de usuario del <i>Módulo</i> , "Presione <b>ENTER</b> " significa que puede presionar <b>ENTER</b> o <b>RETORNO</b> .
Teclas de flecha <b>↑, ↓, ←, →</b> <b>INICIO; FIN; AV</b> <b>PÁG; RE PÁG</b>	Utilice las teclas <b>FLECHA ARRIBA, FLECHA ABAJO, FLECHA DERECHA, FLECHA IZQUIERDA</b> para desplazar el punto de inserción alguna de estas teclas pueden utilizar en combinación, como <b>CTRL. + INICIO</b> .
Teclado numérico	Si su teclado es ampliado; es decir está compuesto de ciento un teclas o más, usted podrá escribir números con el teclado numérico, a condición de que antes haya presionado la tecla <b>BLOQ NUM.</b>

### 1.2.3 CONVENCIONES DEL MOUSE

Aunque puede resultar un término no apropiado para nuestro lenguaje, "Mouse", es el término más generalizado, entre los usuarios de computadoras que sirven para identificar el dispositivo de apunte o señalador. Si usted utiliza *Microsoft Windows* para ingresar al *Módulo de Materia Prima* usted podrá usar un "Mouse" de un botón o de varios botones.

- Si tiene un "Mouse" de varios botones, el botón principal será el izquierdo, salvo que lo configure de una forma diferente.
- En los procedimientos en que es necesario hacer clic con el botón secundario, se hará referencia a él como, el botón derecho del "Mouse".
- "Señalar" significa colocar el extremo del puntero (generalmente una flecha) sobre el elemento de la pantalla que desee señalar.
- "Hacer clic" significa presionar un botón generalmente el izquierdo y soltarlo inmediatamente sin mover el "Mouse".
- "Arrastrar" significa señalar y después, mantener presionado el botón principal mientras mueve el "Mouse".
- "Hacer doble clic" significa presionar un botón por dos ocasiones y soltarlo inmediatamente sin mover el "Mouse".

---

Convención de Formato	Tipo de Información
-----------------------	---------------------

---



Cuando usted vea este símbolo, el párrafo escrito a la derecha indica los elementos de la pantalla sobre los cuales puede hacer clic o doble clic para realizar una tarea.

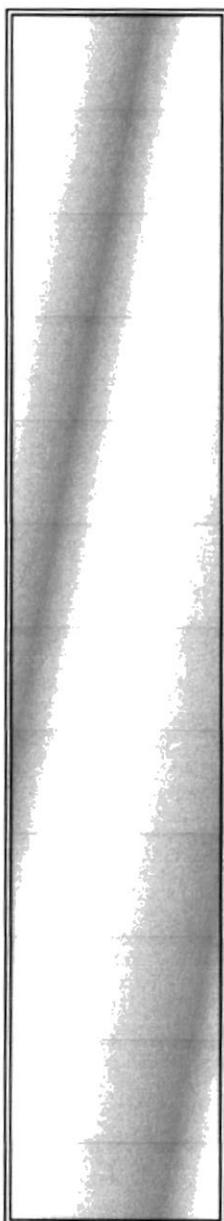
### 1.3 ASISTENCIA TÉCNICA

Si tiene alguna duda acerca del *Módulo de Materia Prima*, busque primero la documentación impresa o consulte en **Ayuda** en pantalla si el sistema se lo permite o posee esta opción. Si aún así no puede hallar la respuesta, póngase en contacto con el Departamento de Sistemas.

Cuando necesite asistencia técnica procure tener a la mano la documentación del producto, así como también proporcionar la siguiente información:

- Las palabras exactas del mensaje que aparece en pantalla.
- Una descripción de lo que ha ocurrido y de lo que intentaba hacer cuando se produjo el problema.
- Una descripción de lo que ha intentado hacer para resolver el problema.





## **CAPÍTULO 2**

### **INICIANDO EL SISTEMA**

## 2 INICIANDO EL SISTEMA

En este capítulo, usted aprenderá las operaciones básicas para poder ingresar al *Módulo de Materia Prima*, escribir su nombre de usuario y su contraseña de seguridad, salir del programa y además estará en condiciones de identificar los principales elementos del *Módulo de Materia Prima*.

### 2.1 INGRESANDO AL SISTEMA

Existen dos vías de acceso al *Módulo de Materia Prima*, éstas dependen del ambiente que utilice:

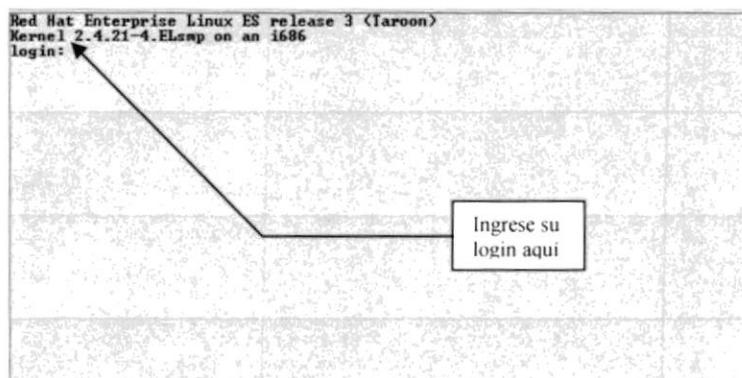
- Ambiente modo Texto “Terminal”
- Ambiente modo Gráfico “Computador”

#### 2.1.1 INGRESANDO DESDE UN TERMINAL

El proceso para ingresar al sistema desde un Terminal, es el siguiente:



1. Encender el **Terminal**.
2. Aparecerá una pantalla, donde le pedirá el ingreso del **login** del usuario ver **figura 2.1**.



**Figura 2.1 Ingreso al sistema**

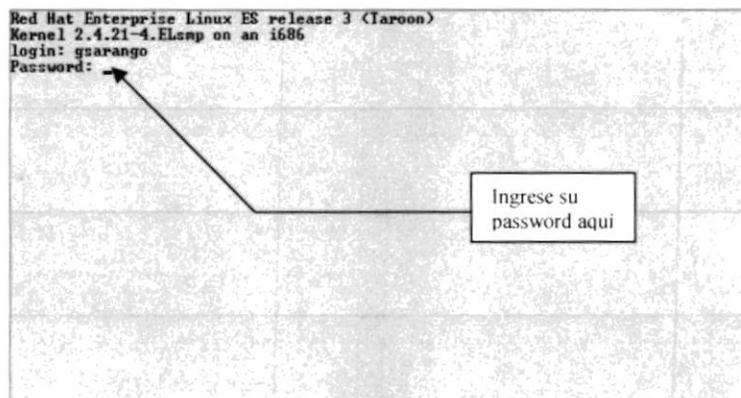


3. Ingrese el nombre del usuario asignado por el administrador del sistema como por ejemplo **george** como **login** del usuario, tomando en cuenta que las letras deben ser ingresadas tal y como se las entregue el administrador del sistema en minúsculas y presione la tecla **ENTER** para continuar.



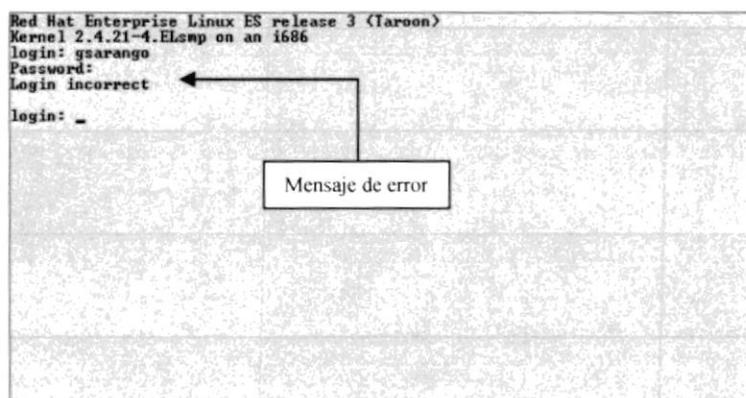
4. Luego de esto el sistema le pide el **password o clave** del usuario, tal como se muestra a continuación:

- i** Al momento de ingresar el **password o clave** del usuario, las letras digitadas no se presentarán en pantalla por efecto de seguridad, esto permitirá que cualquier persona externa a usted no pueda visualizar el **password o clave** y por consiguiente utilizarlo para fines no autorizados. Ver **figura 2.2**.



**Figura 2.2** Ingreso de password

- i** En caso de digitar mal ya sea el **login** o el **password o clave** del usuario, le aparecerá un mensaje de error. Ver **figura 2.3**.



**Figura 2.3** Mensaje de error

Para lo cual debe volver a ingresar ya sea el **login** o el **password** del usuario anteriormente mal digitado.

Luego de haber ingresado tanto el **login** como el **password** del usuario correctamente, se cargará el **Menú Principal** del **Módulo de Materia Prima** en la pantalla (esto tardará unos segundos), el mismo que será explicado opción por opción, más adelante, para lo cual mostraremos todas y cada una de las pantallas utilizadas en el Módulo, pero utilizando la ventana del **Emulador de Linux** como ventana estándar del **Módulo de Materia Prima**, debido a que los pasos a seguir para cada opción del módulo, son los mismos independientemente si se lo hace desde un *Terminal* o desde un *Computador con Windows*.

## 2.1.2 INGRESANDO DESDE UN COMPUTADOR

El proceso para ingresar al Sistema desde un computador, es el siguiente:



1. Encender el *Computador*.
2. Esperar que inicie *Windows*, para el caso de *Windows 2000 o Windows XP*.

### 2.1.2.1 CONECTARSE CON EL SERVIDOR LINUX



Ejecutar el *Emulador* (programa que permite la conexión con el *Servidor Linux*) desde el escritorio de *Windows*, haciendo doble clic sobre el icono del *Emulador* etiquetado como **Linux**. Ver **figura 2.4**.

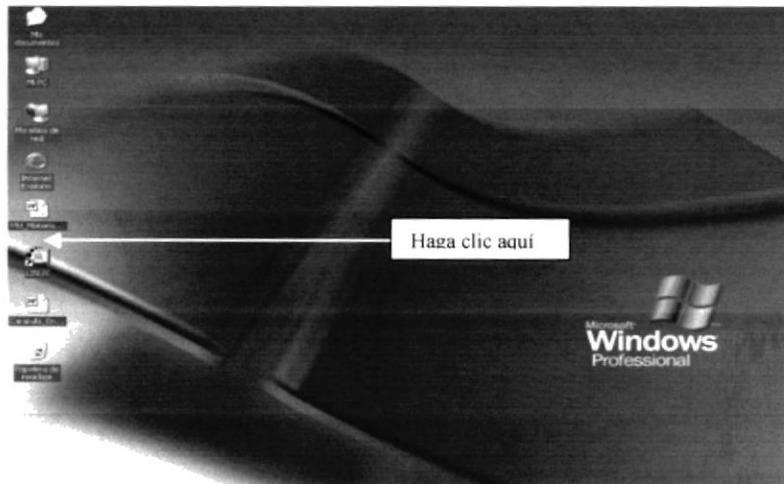


Figura 2.4 Escritorio de windows



1. Aparecerá una pantalla con un menú de opciones posicione sobre esta.

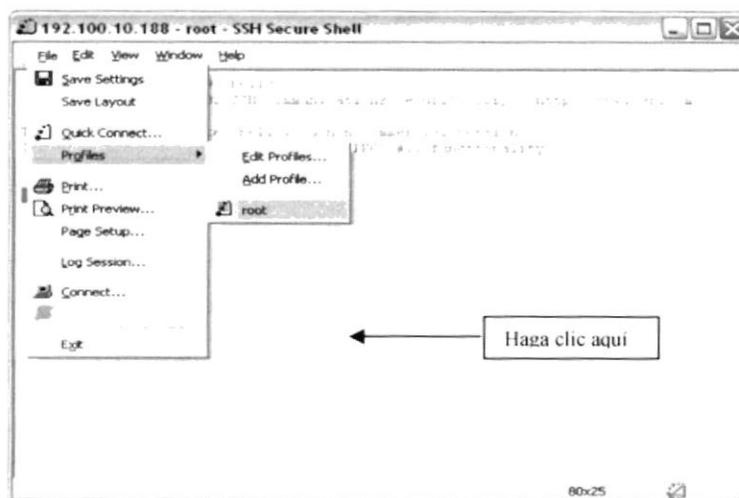


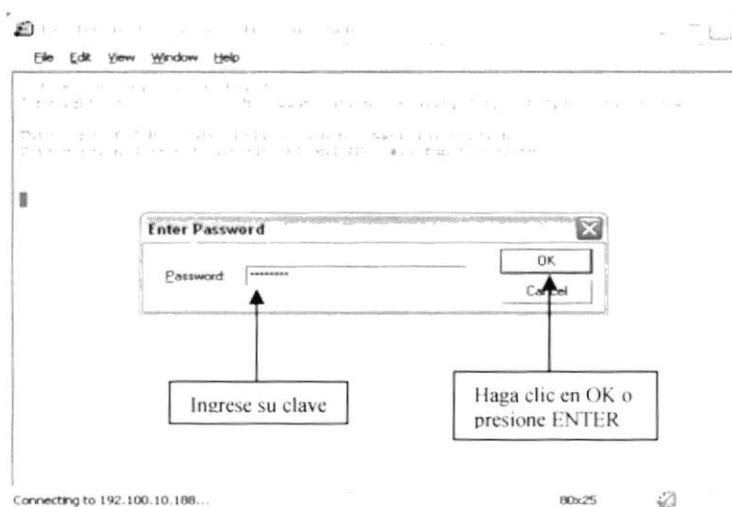
Figura 2.5 Menú de opciones



Mueva el "Mouse" hasta la opción **File** y haga clic sobre esta con el botón primario y posicione sobre la sub-opción **Profiles (Perfiles)**. Ver **figura 2.5**.

Busque su **Perfil** el mismo que tiene el nombre de usuario asignado a usted. Mueva el “*Mouse*” hasta su **Perfil** y haga clic sobre este con el botón primario. Ver **figura 2.5**.

Aparecerá una pantalla donde deberá mover el “*Mouse*” hasta el campo **Password**, ingrese su **clave** o **password** y haga clic sobre el botón **OK** o presione **ENTER**. Ver **figura 2.6**.



**Figura 2.6** Ingreso del password

2. Aparece la ventana del **Emulador** con el menú asignado a usted permitiéndole trabajar como un **Terminal** más de la **red**. Ver **figura 2.7**.



**Figura 2.7** Menú asignado al usuario



### 2.1.2.2 DESCONECTARSE DEL SERVIDOR LINUX

Para desconectarse del **Servidor Linux**, debe realizar los siguientes pasos:



Salga del **Módulo de Materia Prima** digitando la tecla **F** (**ABANDONAR TRABAJO**) en la opción **Selecciona** del **Menú Principal** del módulo y luego presione la tecla **ENTER**.

La pantalla del **Emulador** se pone en estado inactivo, de donde usted podría volver a conectarse, o salir definitivamente del **Emulador**. Ver **figura 2.8**.



Figura 2.8 Opción selecciona

### 2.1.2.3 SALIR DEFINITIVAMENTE DEL EMULADOR

Hay dos maneras para salir definitivamente del emulador.



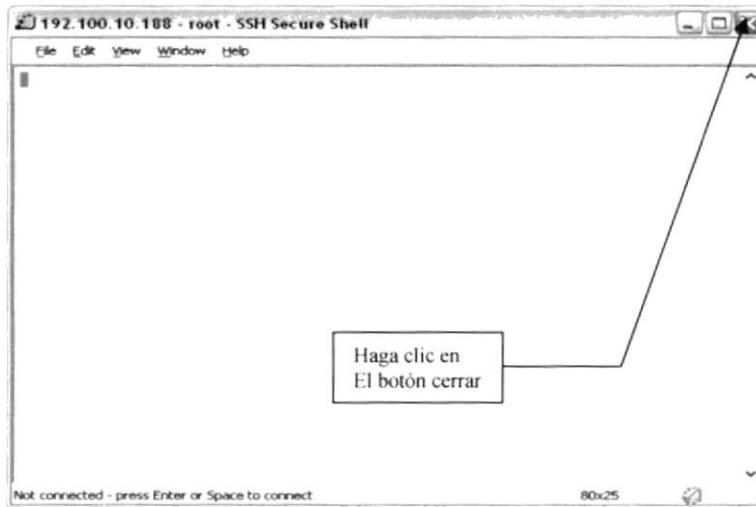
Mueva el puntero del "Mouse" hasta la opción **File** y haga clic en **EXIT**. Ver **figura 2.9**.



Figura 2.9 Saliendo definitivamente

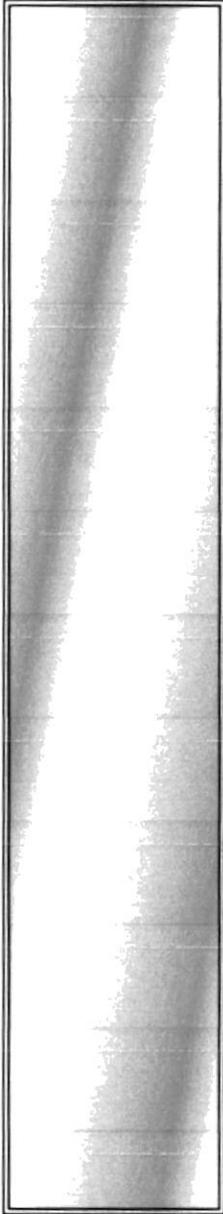


Mueva el puntero del “*Mouse*” hasta el botón **Cerrar** de la ventana del *Emulador* y haga clic sobre este con el botón primario. Ver **figura 2.10**.



**Figura 2.10** Cerrando emulador





**CAPÍTULO 3**  
**MENÚ INICIAL**

## 3 MENÚ INICIAL

En este capítulo usted podrá familiarizarse con el **Módulo de Materia Prima**, ya que le da a conocer cada uno de los elementos gráficos que le permita acceder a cada una de las opciones del **Módulo**.

### 3.1 ELEMENTOS DEL MENÚ INICIAL

El menú inicial del **Módulo de Materia Prima** consta de las siguientes opciones:



```
192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
FECHA      : 07-mar-2006
USUARIO    : root
IMPRESORA  : printer1
EMPRESA    : ENVASES DEL LITORAL S.A.
-----
CONTROL DE INVENTARIOS DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO
<I> Modulo de Materia Prima y Productos en Proceso

                <I> Selecciona Impresora
                <C> Cambio de Clave
                <F> Abandonar Trabajo

                Selecciona ? █
-----
Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
```

Figura 3.1 Elementos del menú

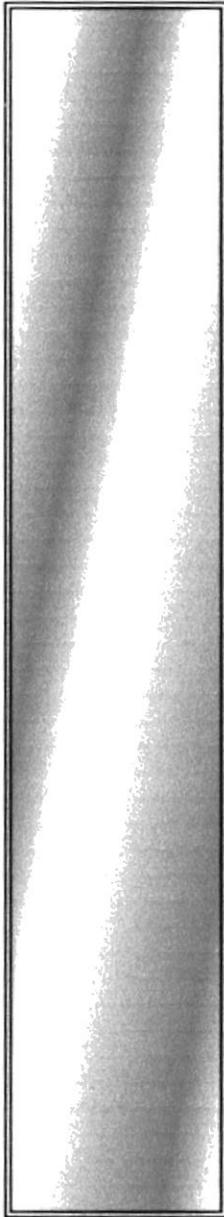
- <I> **Módulo de Materia Prima y Productos en Proceso.** Ver Capítulo 4
- <I> **Selecciona Impresora.**
- <C> **Cambio de Clave.**
- <f> **Abandonar Trabajo**

Para seleccionar una opción del menú use el siguiente método:



Sé digita el número o la letra de cada opción y se presiona **ENTER**, de esa manera ingresar directamente.





## CAPÍTULO 4

### MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO



## 4 MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO

Este capítulo indica como ingresar al *Módulo de Materia Prima* y ejecutar las diferentes opciones de los menús y sub-menús.

### 4.1 INGRESO AL MÓDULO DE MATERIA PRIMA

Para entrar a esta opción en el Menú Principal haga lo siguiente:



Ingrese el número correspondiente y presione **ENTER** y automáticamente entra a la pantalla del *Módulo de Materia Prima* a su menú principal. Ver **figura 4.1**.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
FECHA      : 07-mar-2006
USUARIO    : root
IMPRESORA  : printer1
EMPRESA    : ENVASES DEL LITORAL S.A.
-----
CONTROL DE INVENTARIOS DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO
<I> Módulo de Materia Prima y Productos en Proceso

                <I> Selecciona Impresora
                <C> Cambio de Clave
                <F> Abandonar Trabajo

                Selecciona > 1
  
```

Figura 4.1 Menú inicial

### 4.2 MENÚ PRINCIPAL

En este módulo se manejan menús tipo anillo, propios de la plataforma utilizada, Los menús anillos son propios de **INFORMIX** y se navegan a través de ellos con las flechas direccionales o la barra espaciadora. Existen varias opciones del Menú Principal:

Opción	Descripción
<b>Mantenimiento</b>	Esta opción nos lleva al menú de mantenimientos de tablas maestras.
<b>Transacciones</b>	Esta opción nos lleva al menú transaccional de los movimientos y procesos a crear.
<b>Requisiciones</b>	Esta opción nos lleva al menú general de Requisiciones. (Ver Capítulo 20)



**Cierre & Reportes**

Esta opción nos lleva al menú de los Reportes como el Kardex y Saldos Mensuales, además nos permite realizar el Cierre Mensual. **(Ver Capítulo 21)**

**Salir**

Esta opción nos permite retornar al menú principal del Módulo de Materia Prima.

Para seleccionar una de estas opciones puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción deseada y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla de la letra mayúscula del nombre de la opción directamente.



**Figura 4.2 Opción mantenimiento**

**4.2.1 MANTENIMIENTO**

Esta opción permite ingresar al menú principal de mantenimiento donde podremos escoger sobre que tabla maestra vamos a trabajar.

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Mantenimiento** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

Seleccionada la opción **Mantenimiento** podrá visualizar la siguiente pantalla. Ver **figura 4.3**.





**Figura 4.3 Menú mantenimiento**

#### 4.2.1.1 OPCIONES QUE SE DESPLIEGAN

Se presenta un menú con una opción por cada una de las tablas maestras a las cuales les vamos a dar mantenimiento:

Opción	Descripción
<b>Sección</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de secciones. <b>(Ver Capítulo 5)</b>
<b>Línea</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de líneas. <b>(Ver Capítulo 6)</b>
<b>Grupo</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de grupos. <b>(Ver Capítulo 7)</b>
<b>Materia-Prima</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de Materias primas. <b>(Ver Capítulo 8)</b>
<b>Reserva-Barniz</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de Reserva de Barnices. <b>(Ver Capítulo 9)</b>
<b>PesoSecoCurBnz</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de Peso Seco y Curado de Barnices. <b>(Ver Capítulo 10)</b>
<b>UndXLam</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de Unidades X Laminas. <b>(Ver Capítulo 11)</b>

<b>Temperatura</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de Temperaturas. <b>(Ver Capítulo 12)</b>
<b>Defectos</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de Defectos. <b>(Ver Capítulo 13)</b>
<b>Tipo/Mov</b>	Permite ingresar al menú de mantenimiento de la tabla maestra de Tipos de Movimientos. <b>(Ver Capítulo 14)</b>
<b>Salir</b>	Permite retornar al menú anterior.

#### 4.2.2 TRANSACCIONES

Esta opción permite ingresar al menú principal de transacciones donde podremos escoger sobre que proceso vamos a trabajar o que tipo de movimiento vamos a ingresar.

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Transacciones** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **T** directamente.

Seleccionada la opción **Transacciones** podrá visualizar la siguiente pantalla. Ver **figura 4.4**.



**Figura 4.4** Menú transacciones

#### 4.2.2.1 OPCIONES QUE SE DESPLIEGAN

Se presenta un menú con una opción por cada uno de los procesos que intervienen en el consumo de la materia prima:

Opción	Descripción
<b>Movimiento</b>	Permite seleccionar, crear, revisar los diferentes tipos de movimientos como por ejemplo Ingresos y Egresos. <b>(Ver Capítulo 15)</b>
<b>Línea de Corte</b>	Permite seleccionar, aprobar y procesar las diferentes bobinas de hojalata que van a intervenir en este proceso. <b>(Ver Capítulo 16)</b>
<b>Línea Barnizado</b>	Permite crear, revisar, imprimir los procesos donde intervienen varios componentes como tintas, rodillos, bultos, y especificaciones del barniz. <b>(Ver Capítulo 17)</b>
<b>Línea Cizalla</b>	Permite crear, revisar, imprimir los procesos realizados en las diferentes cizallas. <b>(Ver Capítulo 18)</b>
<b>Línea Producción</b>	Permite crear, revisar, imprimir, los procesos realizados en las diferentes Líneas de Producción, además se realiza los ingresos de la producción a la bodega de producto terminado. <b>(Ver Capítulo 19)</b>
<b>Salir</b>	Permite retornar al menú anterior.



### 4.2.3 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Principal del Módulo**, como una generalidad donde quiera que se encuentre una opción **Salir** siempre retornará a la pantalla anterior o al menú anterior. Ver **figura 4.5**.

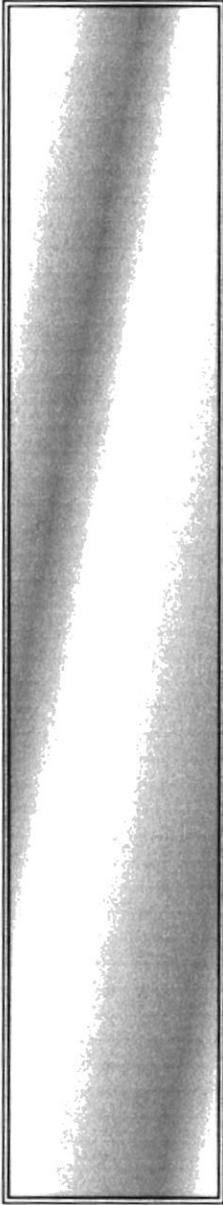


**Figura 4.5** Opción salir



Este proceso se presenta de manera estándar en todas las opciones **Salir** de los diferentes menús que presenta el **Módulo de Materia Prima**, por lo que esta sección sirve como referencia para los capítulos siguientes.





## CAPÍTULO 5

### SECCIÓN



## 5 SECCIÓN

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento de la tabla maestra de secciones.

### 5.1 INGRESO A SECCIÓN

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Sección** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Seleccionada la opción **Sección** podrá visualizar la siguiente pantalla. Ver **figura 5.1**.



Figura 5.1 Menú Sección

### 5.2 MENÚ OPCIONES DE SECCIÓN

Existen varias opciones del **Menú Sección**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear una nueva sección.
<b>Revisa</b>	Permite la revisión de las secciones creadas, modificarlas o darlas de baja.
<b>Imprime</b>	Emite un listado general de las secciones existentes.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Principal</b> .

### 5.2.1 CREA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar la nueva sección a crear. Ver **figura 5.2**.



**Figura 5.2** Crea secciones



1. El módulo le dará la secuencia automáticamente de la sección que le toca crear y presenta por default el estado “A” para indicar que el registro esta Activo.



2. Usted debe ingresar el nombre de la sección que esta creando.



### 5.2.1.1 GRABANDO UN REGISTRÓ

Presione las teclas **Ctrl-G**, se le presentará en pantalla 3 opciones. Ver **figura 5.3**.



**Figura 5.3** Grabando un registro



Digite **G**, para **GRABAR** el ítem, para lo cual debe cerciorarse primero de que toda la información este ingresada correctamente.

Digite **C**, para **CORREGIR** el ítem, en caso de que haya digitado mal algún campo del mismo.

Digite **A**, para **ABANDONAR** o **CANCELAR** la acción de crear un nuevo ítem.



Estas opciones se presentan de una manera estándar en todas las pantallas que graban registros en el **Módulo de Materia Prima**, por lo que esta sección sirve como referencia para los capítulos siguientes.



## 5.2.2 REVISA



1. Debe haber creado por lo menos una sección para poder utilizar la opción de revisa.



Figura 5.4 Revisa secciones

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla. Ver **figura 5.5**.

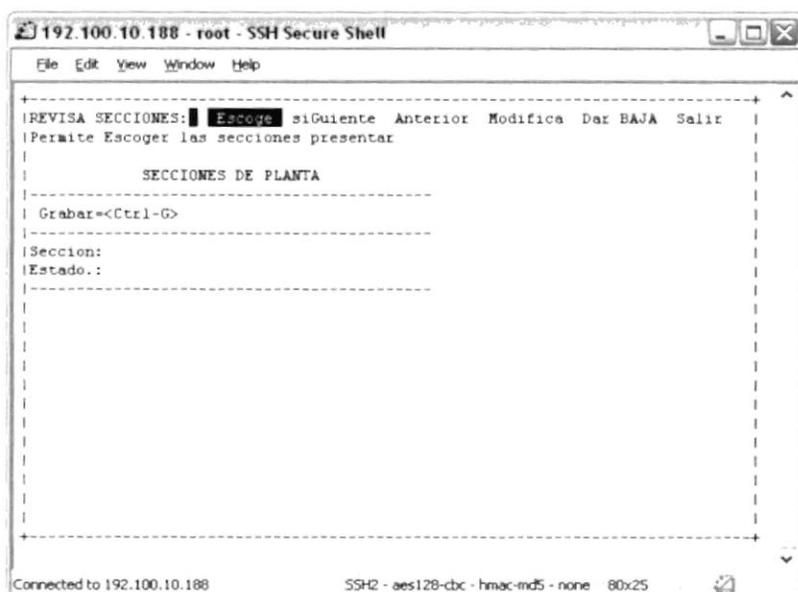


Figura 5.5 Menú revisa secciones

### 5.2.2.1 MENÚ SECCIÓN - REVISAR

Existen varias opciones del **Menú Sección- Revisar**:

<b>Opción</b>	<b>Descripción</b>
<b>Escoge</b>	Permite escoger una sección ya sea por el código o por el nombre.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar la siguiente sección si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar la sección anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el nombre de la sección.
<b>Dar Baja</b>	Permite dar de baja a una sección que se la vaya a sacar del sistema.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .



### 5.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla se ingresa el código de la sección a escoger. Ver **figura 5.6**.



**Figura 5.6** Escoge secciones



Una vez ingresado el código de la sección a escoger presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar ningún código para revisar todas las secciones creadas.



**Figura 5.7** Secciones escogidas

## 5.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.

Para utilizar esta opción previamente debe haber escogido un rango de registros por los campos que le permita el sistema. Ver **figura 5.8**.

En la siguiente pantalla podemos visualizar como los registros van cambiando de manera progresiva hacia delante uno por uno.



**Figura 5.8** Siguiente sección



1. Esta opción le permite avanzar hasta ya no encontrar más registros en esa dirección, al no encontrar registros presenta el mensaje “No se encontraron más registros”



Esta opción se presenta de manera estándar en todas las pantallas que revisan registros en el **Módulo de Materia Prima**, por lo que esta sección sirve como referencia para los capítulos siguientes.



### 5.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.

Para utilizar esta opción previamente debe haber escogido un rango de registros por los campos que le permita el sistema. Ver **figura 5.9**.

En la siguiente pantalla podemos visualizar como los registros van cambiando de manera regresiva hacia atrás uno por uno.



**Figura 5.9 Sección anterior**



1. Esta opción le permite avanzar hasta ya no encontrar más registros en esa dirección, al no encontrar registros presenta el mensaje “No se encontraron registros anteriores”



Esta opción se presenta de manera estándar en todas las pantallas que revisan registros en el **Módulo de Materia Prima**, por lo que esta sección sirve como referencia para los capítulos siguientes.



#### 5.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se podría modificar el nombre de la sección escogida o confirmar el mismo.



**Figura 5.10 Modifica sección**



1. Una vez ingresado el nombre de la línea presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*



### 5.2.2.1.5 DAR BAJA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Dar Baja** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.

En la siguiente pantalla usted confirma si desea dar de baja la sección.



**Figura 5.11 Dar de baja sección**



Si contesta negativamente “N” no realiza el proceso y la sección queda activa

Si contesta Afirmitivamente “S” se realiza el proceso, da de baja la sección cambiando el estado de la misma de activa (A) a pasiva o dada de baja (B).



Para verificar que el registro quedó dado de baja usted puede volver a consultar el registro desde la opción **ESCOGE**, si es que fue dado de baja aparecerá la sección con un mensaje en pantalla indicando que fue dada de baja.



La siguiente pantalla nos indica una sección dada de baja.



Figura 5.12 Sección dada de baja

#### 5.2.2.1.6 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.



Figura 5.13 Salir menú revisa secciones



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PEÑAS

### 5.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

En la siguiente pantalla se puede contestar a la pregunta donde se muestra el reporte, en pantalla, impresora o si cancela la ejecución del reporte.



Figura 5.14 Imprime secciones



1. Si su respuesta es (C) entonces la ejecución del reporte se cancela y vuelve al menú.



2. Si su respuesta es (I) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la impresora que este asignada al usuario, y presenta en pantalla un mensaje que indica que el reporte esta siendo enviado a la impresora.



Figura 5.15 Mensaje de impresión



3. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:



```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help

Envases del Litoral S.A.          LISTADO DE SECCIONES          Pag 1
Emitted: 13 Mar/2006              *****root*****

CODIGO      NOMBRE DE SECCION          ESTADO
-----
01          LINEA DE CORTE
02          LITOGRAFICA - BARNIZADO
03          TRES PIEZAS (SANITARIOS)
04          EMBUTIDOS (SANITARIOS)
05          MATERIA PRIMA
06          SECCION PRUEBA
2P          DOS PIEZAS
3P          TRES PIEZAS                ** DE BAJA **

--Man--(95%)
Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 5.16 Listado de secciones en pantalla



4. Al final de cada pantalla le mostrará un mensaje que indica el porcentaje mostrado del reporte, para continuar mirando el reporte usted tiene que presionar la tecla **ENTER** si desea ir línea por línea.
5. Si desea ver pantalla por pantalla presione la **BARRA ESPACIADORA** y el reporte avanzará pantalla por pantalla hasta completar el 100%.
6. Si desea salir rápidamente presione las teclas **CTRL-C** y abandonará la visualización del reporte así no haya completado el 100%.
7. Cuando se ha visualizado el 100% del reporte se presenta un mensaje que indica que presione **ENTER** para seguir, como se lo muestra en la siguiente pantalla.

```

Para seguir: Marco <Enter>
Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 5.17 Mensaje para continuar



Este proceso se presenta de manera estándar en todas las opciones que envían reportes a pantalla en el *Módulo de Materia Prima*, por lo que esta sección sirve como referencia para los capítulos siguientes.

#### 5.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**.



Figura 5.18 Salir del menú secciones





## CAPÍTULO 6

LÍNEA



## 6 LÍNEA

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento de la tabla maestra de secciones.

### 6.1 INGRESO A LÍNEA

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Línea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **L** directamente.

Seleccionada la opción **Línea** podrá visualizar la siguiente pantalla.

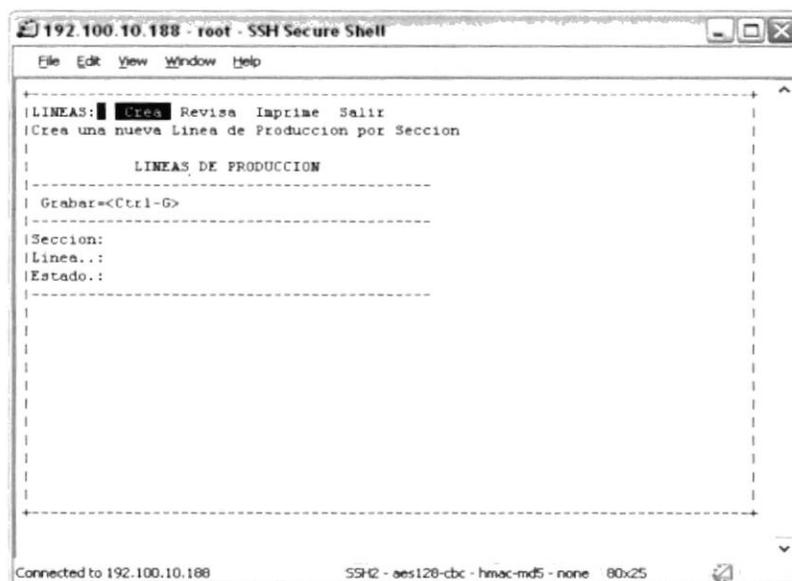
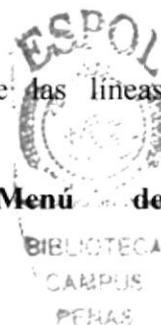


Figura 6.1 Menú líneas

### 6.2 MENÚ OPCIONES DE LÍNEA

Existen varias opciones del **Menú Línea**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear una nueva línea
<b>Revisa</b>	Permite la revisión de las líneas creadas, modificarlas o darlas de baja.
<b>Imprime</b>	Emite un listado general de las líneas existentes.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú de Mantenimiento</b> .



### 6.2.1 CREA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar la sección a la que pertenecerá la nueva línea a crear.



Figura 6.2 Crea líneas



1. El módulo le dará la secuencia automáticamente de la línea que le toca crear y presenta por default el estado "A" para indicar que el registro esta Activo.



Figura 6.3 Creación de línea



2. Usted debe ingresar el nombre de la línea que esta creando. Ver **figura 6.3**.

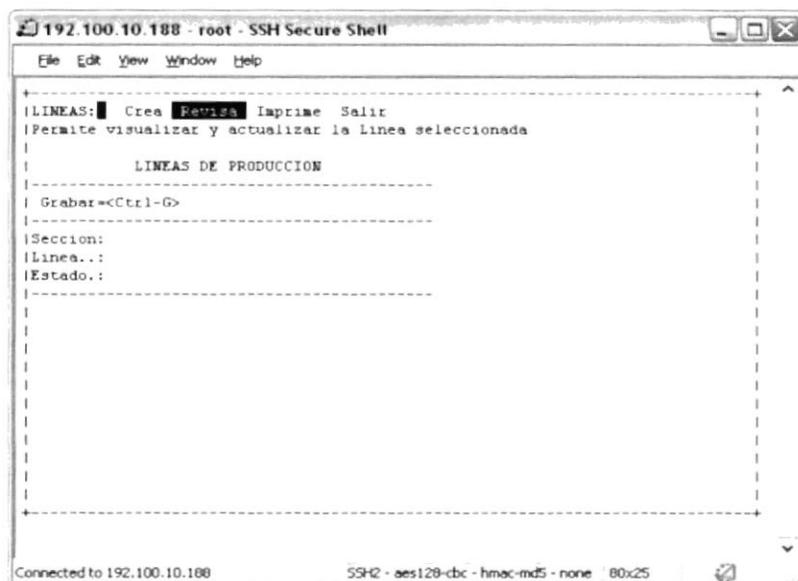


3. Una vez ingresado el nombre de la línea presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1

### 6.2.2 REVISAR



1. Debe haber creado por lo menos una línea para poder utilizar la opción de revisar.



**Figura 6.4** Revisa líneas

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 6.5 Menú revisa línea

#### 6.2.2.1 MENÚ REVISAR LÍNEA

Existen varias opciones del **Menú Revisa Línea**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger una línea ya sea por el código o por el nombre y por sección
<b>Siguiente</b>	Permite revisar la siguiente línea si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar la línea anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el nombre de la línea.
<b>Dar Baja</b>	Permite dar de baja a una línea que se la vaya a sacar del sistema.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .



### 6.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el código de la sección y la línea a escoger.



**Figura 6.6** Escoge línea



Una vez ingresado el código de la sección y la línea a escoger presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar ningún código para revisar todas las líneas creadas en todas las secciones.

### 6.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de esta opción por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*



### 6.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de esta opción por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 6.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifica el nombre de la línea o confirma el mismo.



**Figura 6.7 Modifica línea**



1. Una vez ingresado el nombre de la línea presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*



### 6.2.2.1.5 DAR BAJA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Dar Baja** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.

En la siguiente pantalla usted confirma si desea dar de baja la línea.



Figura 6.8 Dar baja línea



Si contesta negativamente “N” no realiza el proceso y la línea queda activa.

Si contesta Afirmativamente “S” se realiza el proceso de dar de baja la línea cambiando el estado de la misma de activa (A) a pasiva o dada de baja (B).



BIBLIOTECA  
CENTRO DE INVESTIGACIONES  
POLÍTECNICO



Figura 6.9 Línea dada de baja



Para verificar que el registro quedó dado de baja usted puede volver a consultar el registro desde la opción **Escoge**, si es que fue dado de baja aparecerá la línea con un mensaje en pantalla indicando que fue dada de baja.



### 6.2.2.1.6 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.



Figura 6.10 Salir menú revisa línea



### 6.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción por favor *Ver Sección 5.2.3.* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help

Envases del Litoral S.A.          LISTADO DE LINEAS          Pag 1
Emitido: 15 Mar/2006          **root*****

CODIGO  NOMBRE DE LA LINEA          ESTADO
-----
SECCION: LINEA DE CORTE
01 LINEA DE CORTE              A
02 PRUEBA DE SISTEMAS         A

SECCION: LITOGRAFICA - BARNIZADO
01 BARNIZADORA #1            A
02 BARNIZADORA #2            A
03 BARNIZADORA #3            A

SECCION: TRES PIEZAS (SANITARIOS)
01 SOUDRONIC CASTOR VAAK-120  A
02 SMAG SMVA-2                A
03 SOUDRONIC FBB-630          A
10 CIZALLA 3 (CPO 211)        A
11 CIZALLA 4 (CPO 603, 610)   A
12 CIZALLA 5 (CPO 300, 303)   A
13 CIZALLA 6 (211)            A

--Mas--(29%)

Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

**Figura 6.11** Reporte de líneas



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 6.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:

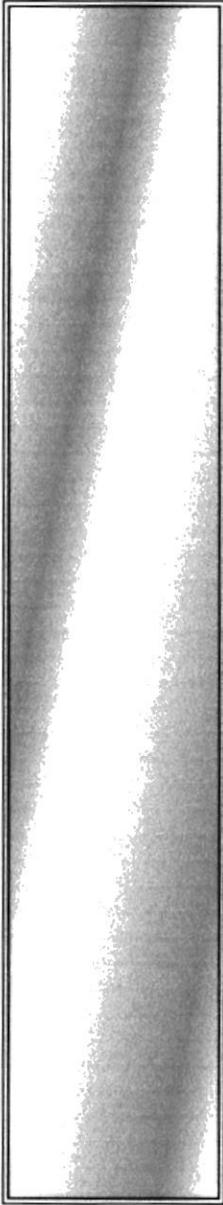


Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**. *Ver Sección 4.2.3.*





## CAPÍTULO 7



## 7 GRUPO

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento a la tabla maestra de grupos.

### 7.1 INGRESO A GRUPOS

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Grupo** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.

Seleccionada la opción **Grupo** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 7.1 Menú grupo

### 7.2 MENÚ OPCIONES DE GRUPO

Existen varias opciones del **Menú Grupo**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear un nuevo grupo
<b>Revisa</b>	Permite la revisión de los grupos creados, modificarlos o darlos de baja.
<b>Imprime</b>	Emite un listado general de los grupos existentes.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú de Mantenimiento</b> .

### 7.2.1 CREA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el nombre del nuevo grupo a crear.



**Figura 7.2 Crea grupo**



1. El módulo le dará la secuencia automáticamente del grupo que le toca crear y presenta por default la fecha, el usuario y el estado "A" para indicar que el registro esta Activo.



2. Usted debe ingresar el nombre del grupo que esta creando.



3. Si usted desea retornar al menú sin crear un grupo presione las teclas **Ctrl-U** para salir.





Figura 7.3 Creación de grupo



- Una vez ingresado el nombre del grupo presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1

### 7.2.2 REVISAR



- Debe haber creado por lo menos un grupo para poder utilizar la opción revisa.

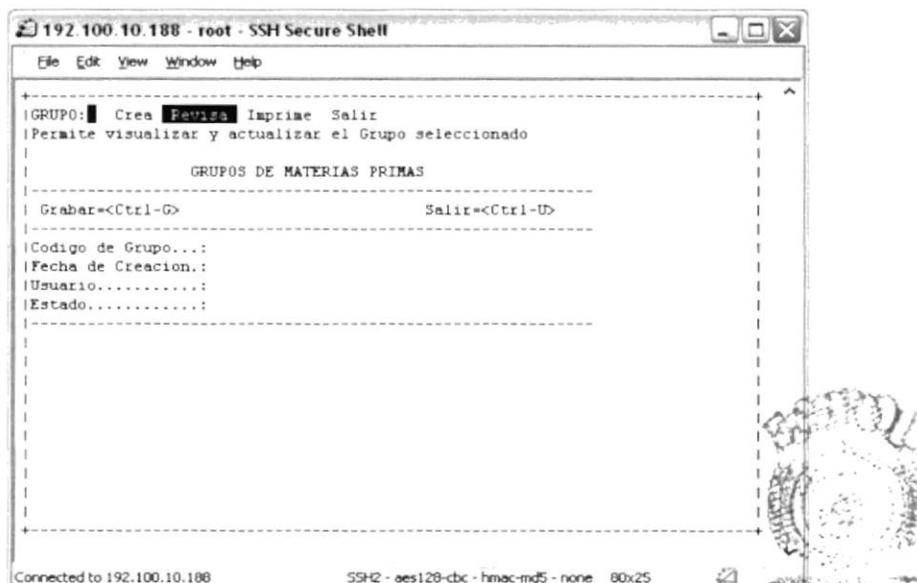


Figura 7.4 Revisa grupo



BIBLIOTECA  
ABAPUS  
PENAS

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.

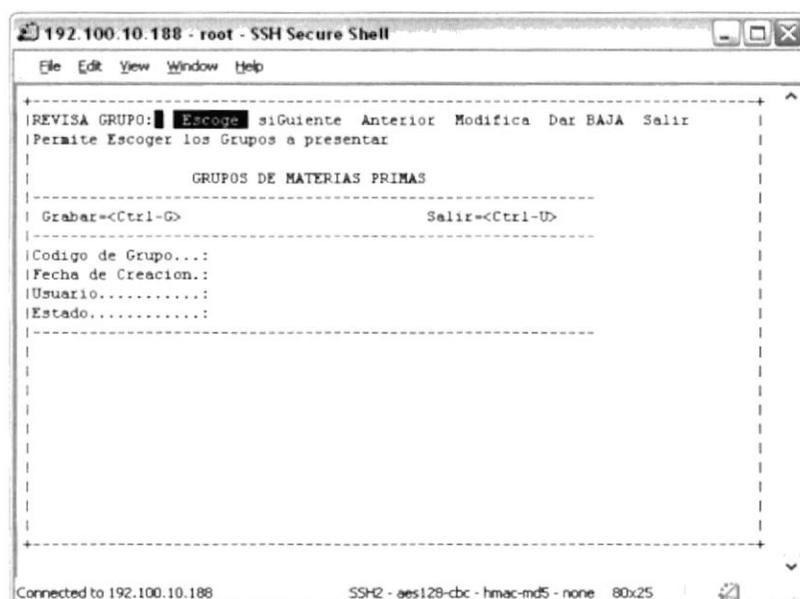


Figura 7.5 Menú revisa grupo

### 7.2.2.1 MENÚ REVISAR GRUPO

Existen varias opciones del **Menú Revisa Grupo**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un grupo ya sea por el código o por el nombre y por el estado
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente grupo si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el grupo anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el nombre del grupo.
<b>Dar Baja</b>	Permite dar de baja a un grupo que se lo vaya a sacar del sistema.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

### 7.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla se ingresa el código del grupo o el nombre o el estado a escoger.



Figura 7.6 Escoge grupo



Una vez ingresado el código, el nombre o el estado del grupo a escoger presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los grupos creados.

### 7.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de esta opción por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*



### 7.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de esta opción por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 7.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifica el nombre del grupo o se confirma el mismo.



**Figura 7.7 Modifica grupo**



1. Una vez ingresado el nombre del grupo presione **Ctrl.-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*

### 7.2.2.1.5 DAR BAJA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Dar Baja** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.

En la siguiente pantalla usted confirma si desea dar de baja el grupo.



**Figura 7.8 Dar de baja grupo**



Si contesta negativamente “N” no realiza el proceso y el grupo queda activo.

Si contesta Afirmativamente “S” se realiza el proceso de dar de baja el grupo cambiando el estado del mismo de activo (A) a pasivo o dado de baja (B).





### 7.2.2.1.6 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.



Figura 7.10 Salir menú revisa grupo



BIBLIOTECA  
CAMPUS

### 7.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción por favor *Ver Sección 5.2.3*. para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:

CODIGO	DESCRIPCION	FECHA CREACION	ESTADO
001	HOJALATA ELECTROLITICA	May /26/2003	** ACTIVO **
002	BARNIZ	May /26/2003	** ACTIVO **
003	GOMA	May /26/2003	** ACTIVO **
004	PASTA DE ZINC	May /26/2003	** ACTIVO **
005	TAPAS ABRE-FACIL	May /26/2003	** ACTIVO **
006	PASTA DE ALUMINIO	May /26/2003	** ACTIVO **
007	ALAMBRE DE COBRE	May /26/2003	** ACTIVO **
008	BARNIZADO A TERCEROS	May /26/2003	** ACTIVO **
009	VARIOS	Jun /23/2003	** DE BAJA **
010	SOLVENTES	Jul /15/2003	** ACTIVO **
011	ADITIVOS	Jul /15/2003	** ACTIVO **
012	TINTAS	Jul /15/2003	** ACTIVO **
013	HOJALATA CROMADA	Jul /01/2004	** ACTIVO **

Figura 7.11 Imprime grupo



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 7.2.4 SALIR

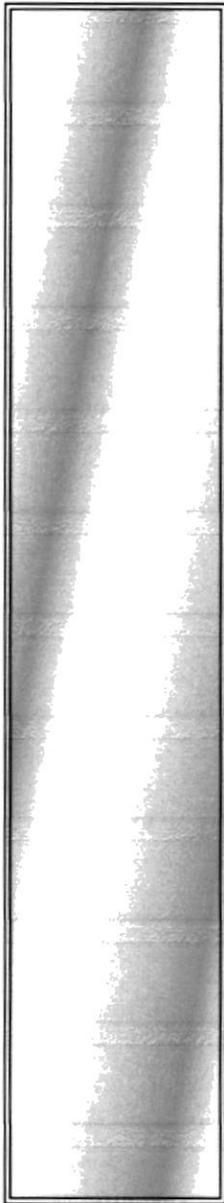
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**. *Ver Sección 4.2.3*.



## CAPÍTULO 8

### MATERIA PRIMA



BIBLIOTECA  
AMPUS  
1985

## 8 MATERIA PRIMA

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento a la tabla maestra de Materia Prima.

### 8.1 INGRESO A MATERIA PRIMA

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Materia-Prima** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

Seleccionada la opción **Materia-Prima** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 8.1 Menú materia prima

### 8.2 MENÚ OPCIONES DE MATERIA PRIMA

Existen varias opciones del **Menú Materia Prima**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear una nueva materia prima
<b>Revisa</b>	Permite la revisión de las materias primas creadas, modificarlas o darlas de baja.
<b>Imprime</b>	Emite un listado general de las materias primas existentes.

**Salir** Permite retornar al **Menú de Mantenimiento**.

### 8.2.1 CREA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos crear el nuevo material o materia prima.



**Figura 8.2 Crea materia prima**

Los datos que se requieren para el ingreso de un nuevo material son los siguientes:

<b>Código</b>	Ingrese el código del material.
<b>Descripción</b>	Ingrese la descripción del material.
<b>Uso</b>	Ingrese una breve descripción del uso que se la va a dar al material.
<b>Part.Aranc</b>	Ingrese el numero de partida arancelaria que corresponda al material
<b>Und.Medida</b>	Ingrese la unidad de medida del material.
<b>Grupo</b>	Ingrese el código del grupo al que pertenece el material.

<b>Stock Mínimo</b>	Ingrese el valor de stock mínimo que debe tener el material.
<b>Stock Máximo</b>	Ingrese el valor de stock máximo que debe tener el material.
<b>Stock de Reorden</b>	Ingrese el valor de stock de Reorden que debe tener el material, este valor nos indica cuando se debe hacer la nueva requisición de compra para el material.
<b>Ubicación</b>	Ingrese la ubicación del material dentro de la bodega para su fácil acceso.



1. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados.



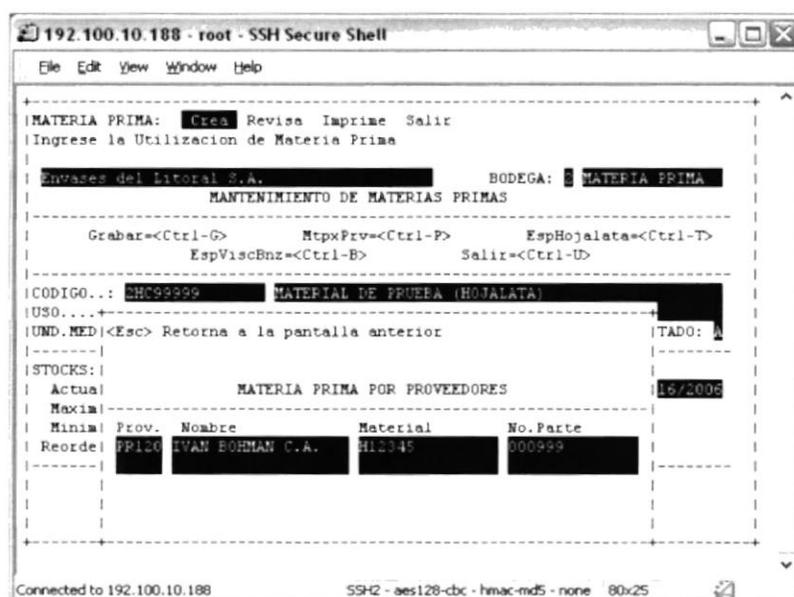
No se ingresa ningún dato en los campos siguientes, debido a que cuando crea un material no se ha realizado ningún movimiento y esos campos contienen 0 o valores nulos.

<b>Stock Actual</b>	Este campo se carga el momento que exista un primer ingreso del mismo en bodega.
<b>Costo Promedio</b>	Este campo se carga el momento que el material sea costado por primera vez.
<b>Costo Anterior</b>	Este campo se carga con el valor del costo promedio el momento que dicho campo cambie de valor por efecto de un nuevo costeo.
<b>Usuario</b>	Este campo se carga automáticamente con el usuario que se registra en el sistema para trabajar en este módulo.
<b>Fecha de Creación</b>	Este campo se carga con la fecha del día en que se crea el material en el sistema.
<b>Fecha de Baja</b>	Este campo se carga con la fecha del día en que se da de baja el material en el sistema.
<b>Fecha de Última Importación</b>	Este campo se carga con la fecha del día en que se realiza el último ingreso del material al sistema.
<b>Estado</b>	Este campo se carga con "A" automáticamente al momento de crear un nuevo material en el sistema.





2. Una vez terminado el ingreso de los campos se puede ingresar información del proveedor sobre el material, presionando las teclas **Ctrl-P**, se abre una ventana tal como se muestra en la siguiente pantalla:



**Figura 8.3 Ingreso de proveedores**

Los datos que se requieren para el ingreso de materia prima por proveedores son los siguientes:

<b>Prov.</b>	Ingrese el código del proveedor asociado con el material.
<b>Nombre</b>	Este campo se carga automáticamente con el nombre del proveedor.
<b>Material</b>	Ingrese el código del material como lo conoce el proveedor.
<b>No.Parte</b>	Ingrese el numero de parte del material si lo tuviere.



3. Toda la información ingresada en esta ventana queda provisionalmente en memoria hasta que usted grabe el registro de material que ingresó. Para retornar a la ventana principal presione la tecla **Escape**



4. De la misma forma se puede ingresar información de especificación de la hojalata, si el material creado fuera el antes mencionado, presionando las teclas **Ctrl-T**, se abre una ventana tal como se muestra en la siguiente pantalla. Ver **figura 8.4**.



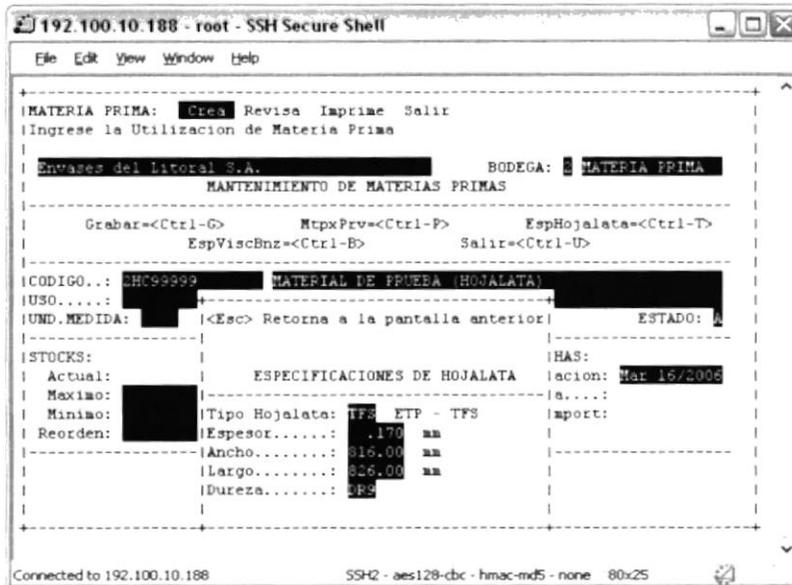


Figura 8.4 Ingreso de especificación de hojalata

Los datos que se requieren para el ingreso de especificaciones de hojalata son los siguientes:

#### Tipo Hojalata

Ingrese el tipo de hojalata a la que pertenece el material “ETP” o “TFS” según sea el caso.

#### Espesor

Ingrese el espesor de la hojalata en milímetros como por ejemplo: 0,17mm.

#### Ancho

Ingrese el ancho de la hojalata en milímetros como por ejemplo 816mm.

#### Largo

Ingrese el largo de la hojalata en milímetros como por ejemplo 826mm.

#### Dureza

Ingrese la dureza de la hojalata según la especificación conocida como por ejemplo DR9.



5. Toda la información ingresada en esta ventana queda provisionalmente en memoria hasta que usted grabe el registro de material que ingresó. Para retornar a la ventana principal presione la tecla **Escape**



6. De la misma forma se puede ingresar información de especificación de la viscosidad del barniz, para cierto tipo de hojalata. Presionando las teclas **Ctrl-B**, se abre una ventana tal como se muestra en la siguiente pantalla. Ver **figura 8.5**.



Figura 8.5 Ingreso de especificación de la viscosidad del barniz

Los datos que se requieren para el ingreso de especificaciones de la viscosidad del barniz son los siguientes:

**Limite de Operación Mínimo**

Ingrese el valor mínimo de operación dado en viscosidad por segundo.

**Limite de Operación Máximo**

Ingrese el valor máximo de operación dado en viscosidad por segundo.



7. Toda la información ingresada en esta ventana queda provisionalmente en memoria hasta que usted grabe el registro de material que ingresó. Para retornar a la ventana principal presione la tecla **Escape**



8. Una vez ingresado todos los datos correspondientes al material presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*



## 8.2.2 REVISAR



1. Debe haber creado por lo menos un material para poder utilizar esta opción.

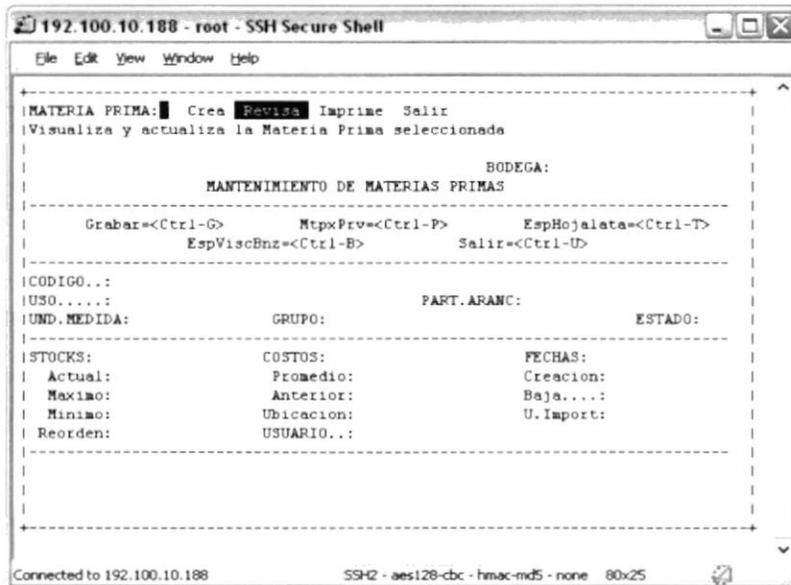


Figura 8.6 Revisa materia prima

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.

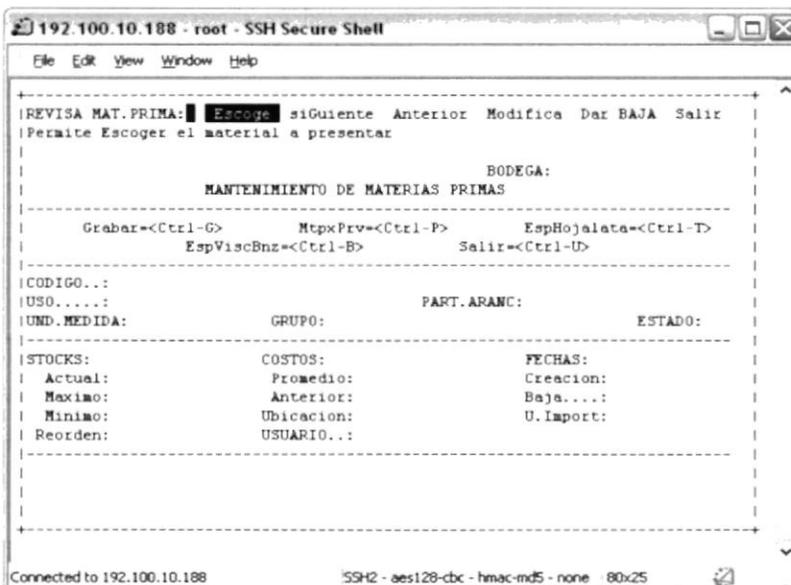


Figura 8.7 Menú revisa materia prima



### 8.2.2.1 MENÚ REVISAR MAT.PRIMA

Existen varias opciones del **Menú Revisa Mat.Prima**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un material ya sea por el código, nombre, uso, partida arancelaria, grupo y por el estado.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente material si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el material anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el nombre, uso, partida arancelaria, unidad de medida, grupo, stock máximo, stock mínimo, stock de reorden, ubicación y fecha de creación de un material.
<b>Dar Baja</b>	Permite dar de baja a un material que se lo vaya a sacar del sistema.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

#### 8.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el código, nombre, uso, partida arancelaria, grupo, estado y fecha de creación del material a escoger. Ver **figura 8.8**.



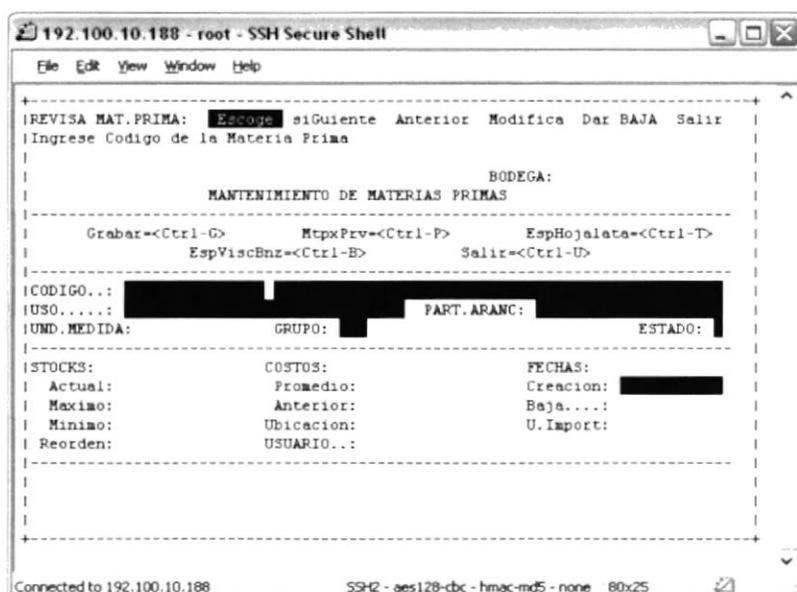


Figura 8.8 Escoge materia prima



Una vez ingresado el código, nombre, uso, partida arancelaria, grupo, estado o fecha de creación del material a escoger presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los materiales creados.

### 8.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

### 8.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 8.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifica el nombre, uso, partida arancelaria, unidad de medida, grupo, stock máximo, stock mínimo, stock de reorden, ubicación y fecha de creación de un material o se confirman los mismos.

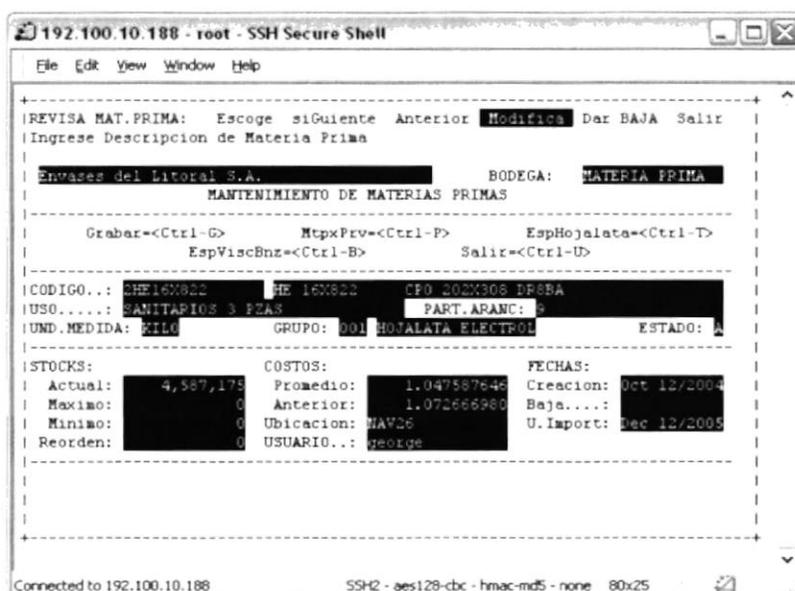


Figura 8.9 Modifica materia prima



1. También puede modificar las características de los materiales por proveedores, presionando las teclas **Ctrl-P**, se abre la ventana tal como se muestra en la siguiente pantalla. Ver **figura 8.10**.



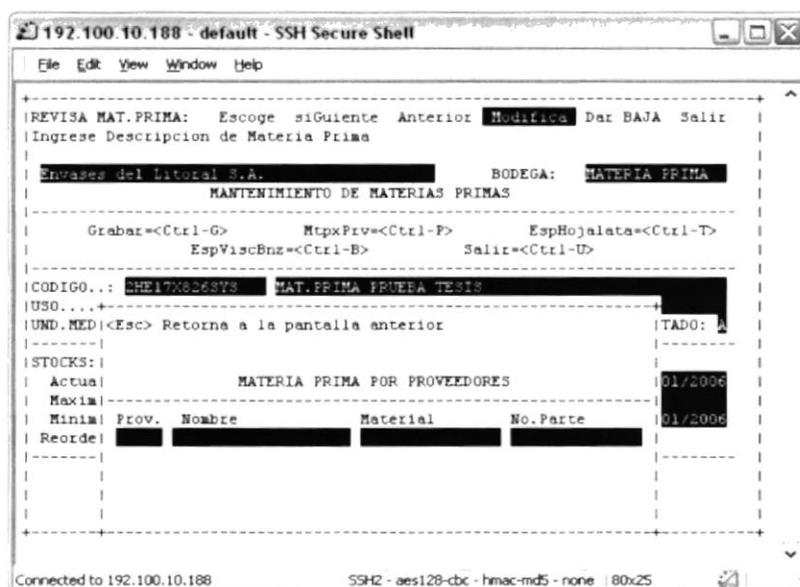


Figura 8.10 Modifica proveedores de materia prima

En esta ventana se puede modificar el código del proveedor, el código del material utilizado por el proveedor y el número de parte.



2. También puede modificar las especificaciones de hojalata, presionando las teclas **Ctrl-T**, se abre la ventana tal como se muestra en la siguiente pantalla:

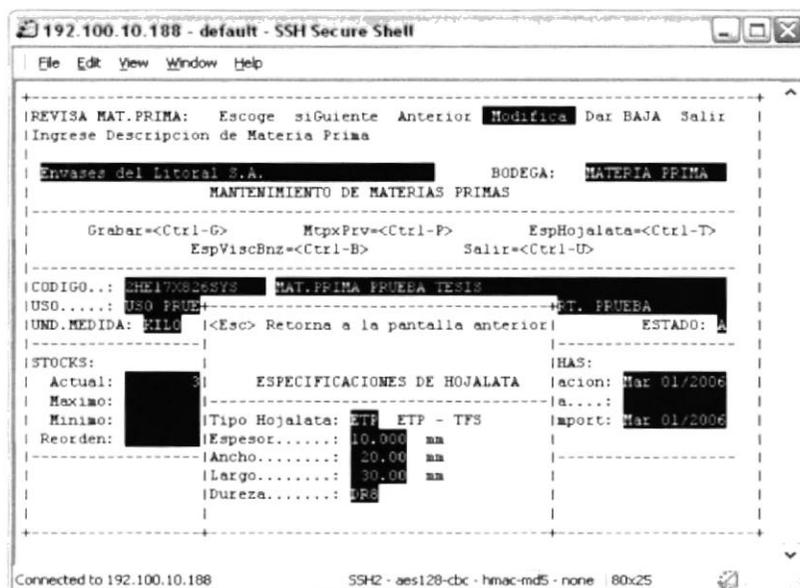


Figura 8.11 Modifica especificación de hojalata

En esta ventana se puede modificar el tipo de hojalata, espesor, ancho, largo y dureza del material cuando se trate de hojalata.





3. También puede modificar las especificaciones de viscosidad del barniz, presionando las teclas **Ctrl-B**, se abre la ventana tal como se muestra en la siguiente pantalla:

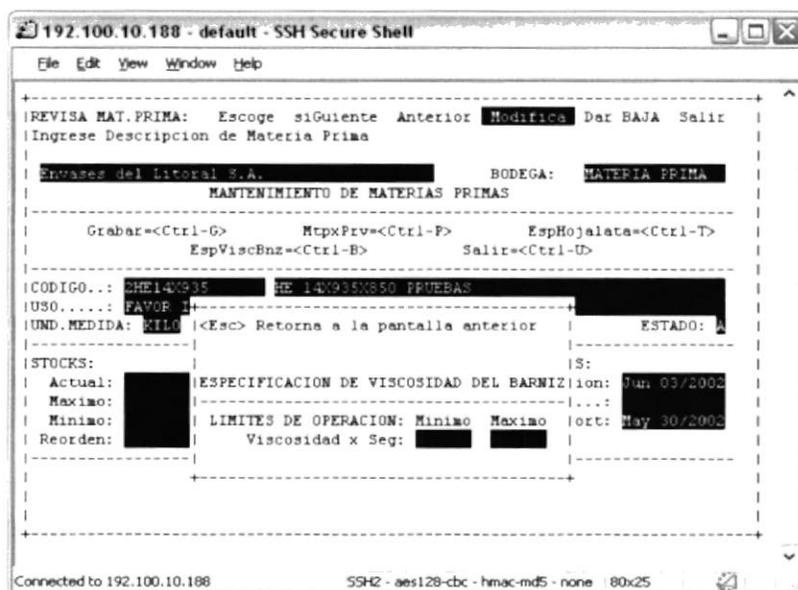


Figura 8.12 Modifica especificación de viscosidad

En esta ventana se pueden modificar los límites de operación mínimo y máximo en la viscosidad del barniz.



4. Una vez realizado los cambios en los datos del material presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*



## 8.2.2.1.5 DAR BAJA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Dar Baja** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.

En la siguiente pantalla usted confirma si desea dar de baja el material.

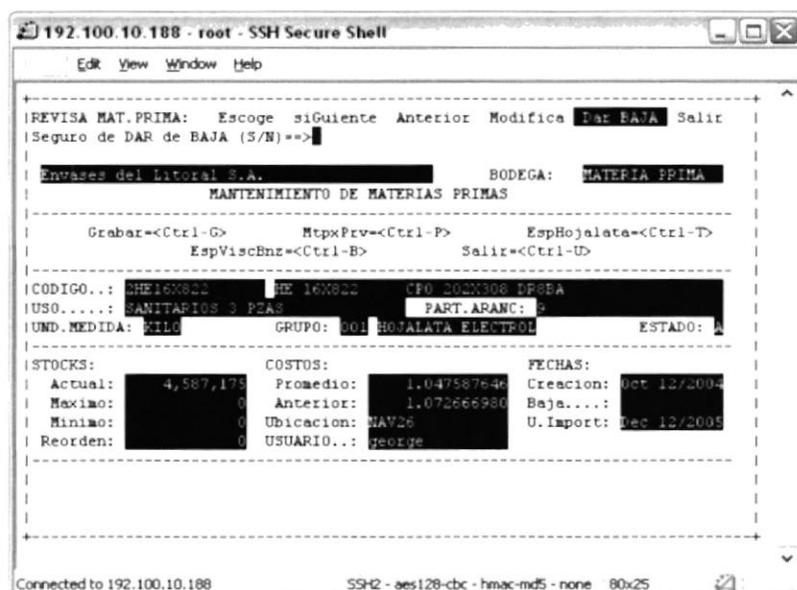


Figura 8.13 Dar baja materia prima



Si contesta negativamente "N" no realiza el proceso y el material queda activo.

Si contesta Afirmativamente "S" se realiza el proceso de dar de baja el material cambiando el estado del mismo de activo (A) a pasivo o dado de baja (B).



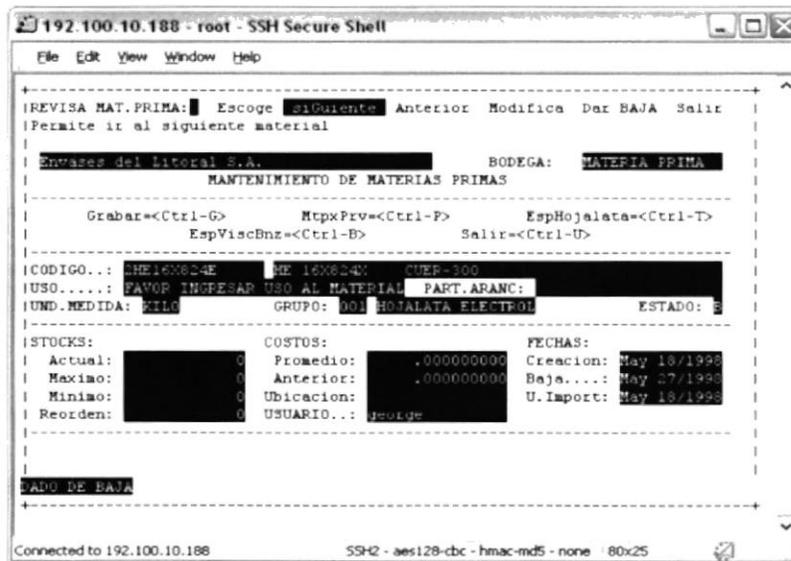


Figura 8.14 Materia prima dada de baja



Para verificar que el registro quedo dado de baja usted puede volver a consultar desde la opción **Escoge**, si es que fue dado de baja aparecerá el material con un mensaje en pantalla indicando que fue dado de baja.

### 8.2.2.1.6 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

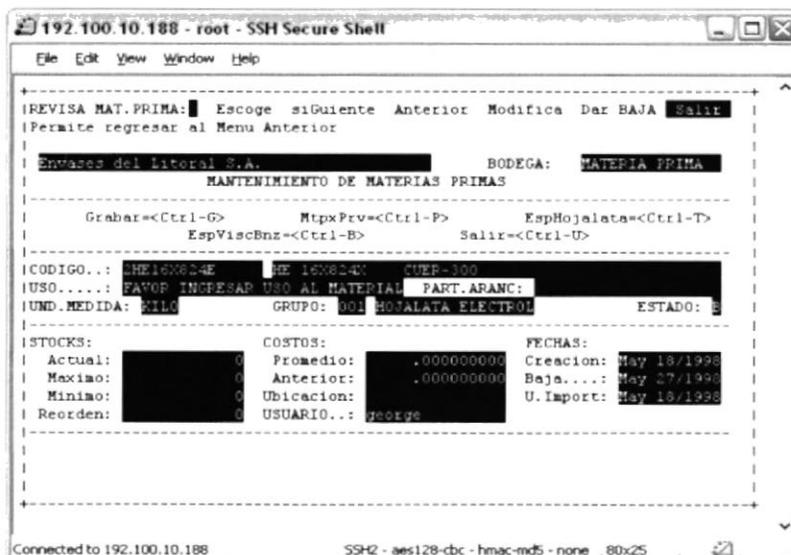


Figura 8.15 Salir del menú revisa materia prima

### 8.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

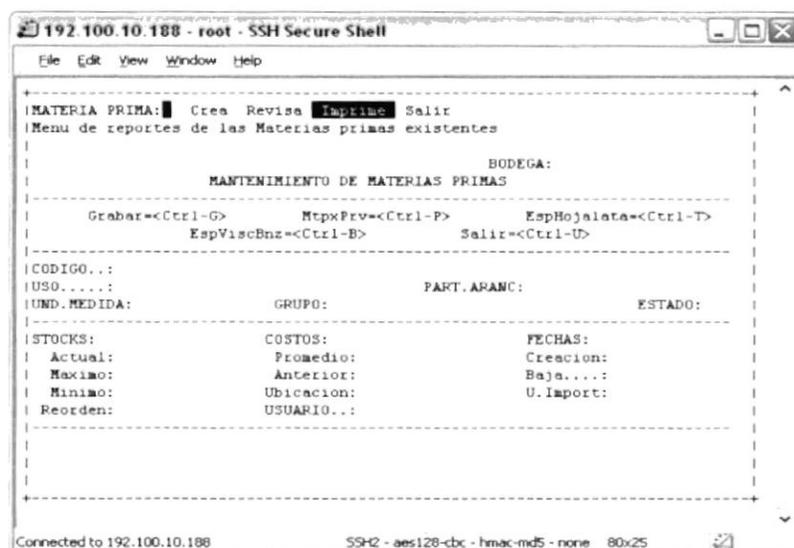


Figura 8.16 Imprime materia prima

Seleccionada la opción **Imprime** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 8.17 Menú reportes de materia prima



### 8.2.3.1 MENÚ REPORTES

Existen varias opciones del **Menú Reportes**:

Opción	Descripción
<b>Materiales</b>	Emita un reporte general de materiales.
<b>Esp.Hojalata</b>	Emita un reporte general de las especificaciones de hojalata.
<b>Visc.Barniz</b>	Emita un reporte general de las especificaciones de viscosidad del barniz.
<b>Proveedores</b>	Emita un reporte general de los materiales por proveedor.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

#### 8.2.3.1.1 MATERIALES

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Materiales** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

CODIGO	DESCRIPCION	STOCK	UTILIZACION	FECHA CREACION
GRUPO: 001 HOJALATA ELECTROL				
ZHE140935	HE 1409350850 PRUEBAS	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Jun 03/2002
ZHE155744	HE 150744C CUER-ATUM 3 PZAS	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE155824	HE 150824C CUER-ATUM 3 PZAS	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE155826	HE 150826C CPO-ATUM EMB.ROD	7,568.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Jun 10/2002
ZHE155923	HE 1509230897 PRUEBAS	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Jun 03/2002
ZHE168267F	HE 160826C CUER-ATUM 2 PZAS	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE16847795	HE 160847795 CPO 307X108 DR	.00	SANITARIOS 3 PZAS	Jul 19/2004
ZHE160744	HE 160744C CUERPO TINAPA	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE160744E	HE 160744C CUERPO TINAPA	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE160787	HE 160787 CPO TINAPA DR7.5B	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Sep 24/2003
ZHE160795	HE 160795C CUER-ATUM 3 PZAS	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE160795E	HE 160795C CUER-ATUM 3 PZAS	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE160800E	HE 1608000820 CALENDARIOS	261.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE1608124	HE 160812C CUER-300	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE160822	HE 160822 CPO 202X08 DR8B	4,587,175.00	SANITARIOS 3 PZAS	Oct 12/2004
ZHE160824	HE 160824C CUER-300	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE160824E	HE 160824C CUER-300	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE160826	HE 160826C CUER-300	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Oct 31/1998
ZHE160835	HE 160835 CPO TINAPA DR7.5	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Sep 23/2003
ZHE160839	HE 160839C CUER-211	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Dec 07/1999
ZHE160842	HE 160842C CUER-202,211,300	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	May 18/1998
ZHE160856	HE 160856 CPO 211 ETP	52,299.00	SANITARIOS 3 PZAS	May 31/2005
ZHE160864	HE 160864 CPO 307X108 3 PZAS	67,445.00	SANITARIOS 3 PZAS	Oct 31/2005
ZHE160890	HE 160890 CPO TINAPA DR7.5B	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Sep 23/2003
ZHE160895	HE 160895C CUER-211X201	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Oct 29/1998
ZHE160936	HE 160936C CPO ATUM MAROSKA	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Apr 27/1999
ZHE160950	HE 160950C CPO ATUM RECTO	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Mar 06/1999
ZHE17826844	HE 1708260844 MUESTRAS	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Jul 05/2005
ZHE17840894	HE 1708400894 PRUEBAS	.00	EMBUTIDOS	Sep 22/2005
ZHE1784490	HE 1708440900 CUER-ATUM EMBUT.	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Sep 10/1999
ZHE1785290	HE 1708520900 CUER-ATUM EMBUT.	.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Sep 10/1999
ZHE170760	HE 170760 CPO 401X202.5 DR	56,208.00	SANITARIOS EMBUTIDO	Feb 25/2005
ZHE170801.65	HE 170801.65 CPOS 3 PZAS DR	.00	VARIOS	Nov 18/2003
ZHE170817	HE 170817C CPO OVAL RODONAD	1,294,781.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Sep 22/2001
ZHE170822	HE 170822 PAPA CUERPO 300 TALL	.00	CUERPO 300 TALL	Jun 18/2003
ZHE170826	HE 170826C CUER-ATUM EMBUT.	6,313.00	FAVOR INGRESAR USO AL MATERIAL	Jan 26/2000
ZHE170826575	MAT.PRIMA PRUEBA TESIS	39,421.52	USO PRUEBA TESIS	Mar 01/2006

Figura 8.18 Reporte de materiales



1. Una vez que ha escogido la opción por favor *Ver Sección 5.2.3.* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la **figura 8.18.**



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 8.2.3.1.2 ESP.HOJALATA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Esp.Hojalata** y presione **ENTER.**

También puede presionar la tecla **E** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción por favor *Ver Sección 5.2.3.* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la **figura 8.19.**

HOJALATA	TIPO	ESPESOR	ANCHO	LARGO	DUREZA
2HE17XB17	ETP	10.000	020.00	030.00	DR8
2HE17XB26	ETP	20.000	020.00	202.00	DR8
2HE17XB26SYS	ETP	10.000	020.00	030.00	DR8
2HE16XB16SYS	ETP	10.000	020.00	030.00	DR8
817017	ETP	01.000	001.00	001.00	1
2HC17826TF	TFS	10.000	020.00	030.00	DR9

**Figura 8.19** Reporte de especificación de hojalata



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.



## 8.2.3.1.3 VISC.BARNIZ

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Visc.Barniz** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **V** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción por favor *Ver Sección 5.2.3.* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la **figura 8.20**.

BARNIZ	LIM. MAXIMO	LIM. MINIMO
ZHE17XB26SY3	020.00	010.00
ZHE18XB16SY3	010.00	005.00
ZIB5900992	085.00	075.00
B645	105.00	100.00

**Figura 8.20** Reporte de Especificación de viscosidad del barniz



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.



### 8.2.3.1.4 PROVEEDORES

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Proveedores** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **P** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción por favor *Ver Sección 5.2.3.* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la **figura 8.21**.

PROVEEDOR	CODIGO	No. PARTE
MATERIA PRIMA: 2HE18X816SYS DESCRIPCION PROVEEDOR PRUEBA TESIS	9009921	123A
MATERIA PRIMA: 2IBS900992 BARNIZ N.9009-920 THE VALSPAR CORP.	9009920	
MATERIA PRIMA: PRBSIST001 CROWN CORK DEL ECUADOR BUSCAPERSONA COMERCIAL VILLAGOMEZ	CCCCCCCCCCCCCCCC AAAAAAAAAAAAAAAA EEEEEEEEEEEEEEEE	DDDDDDDDDDDDDD BBBBBBBBBBBBBB GGGGGGGGFFFFFF

**Figura 8.21** Reporte de materiales por proveedor



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 8.2.4 SALIR

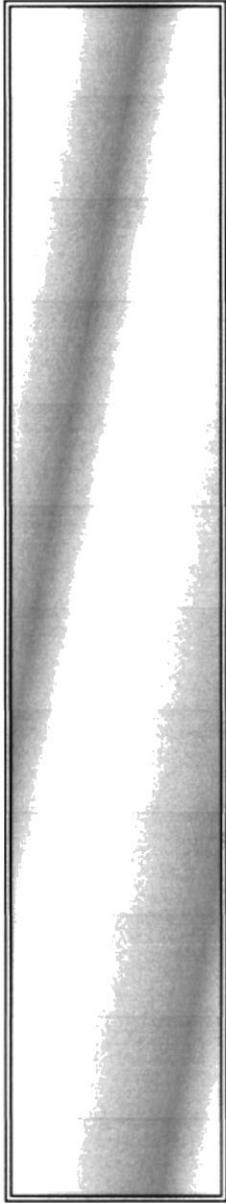
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción funciona de la misma manera tanto para salir del menú de reportes como para salir del menú de materia prima en los dos casos retorna al **Menú de Anterior**. *Ver Sección 4.2.3.*



## **CAPÍTULO 9**

### **RESERVA BARNIZ**



## 9 RESERVA BARNIZ

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento a la tabla maestra de reserva de barnices.

### 9.1 INGRESO A RESERVA BARNIZ

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Reserva Barniz** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Reserva Barniz** podrá visualizar la siguiente pantalla.

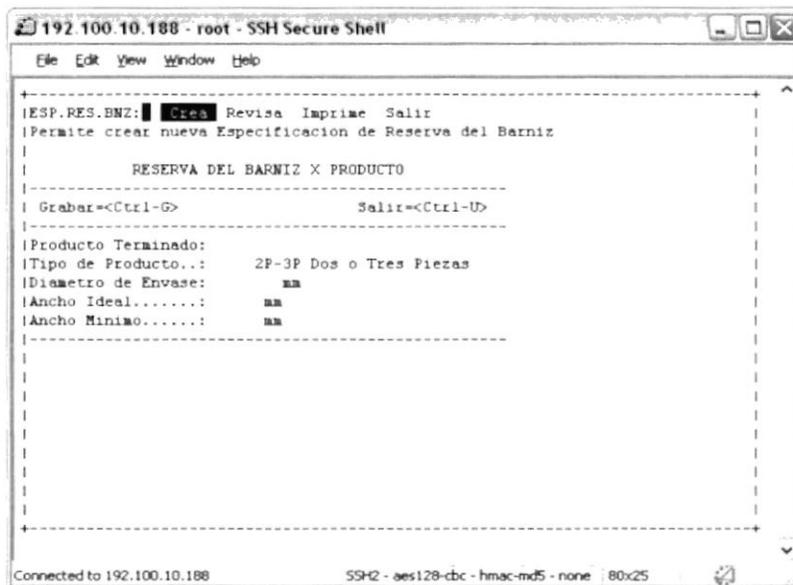
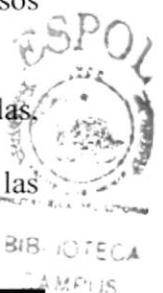


Figura 9.1 Menú especificación de reserva del barniz

### 9.2 MENÚ OPCIONES DE ESP.RES.BNZ

Existen varias opciones del **Menú Esp.Res.Bnz**:

Opción	Descripción
Crea	Permite crear un nueva especificación de la reserva del barniz utilizada en los procesos de barnizado
Revisa	Permite la revisión de las reservas creadas, modificarlas o darlas de baja.
Imprime	Emite un listado general de las especificaciones de reserva de barniz.



**Salir**

Permite retornar al **Menú de Mantenimiento**.

### 9.2.1 CREA

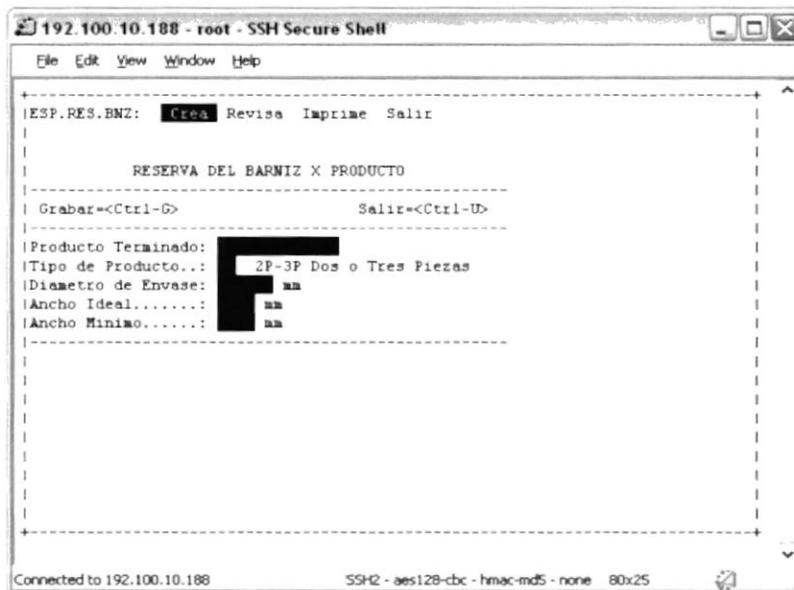
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar la nueva especificación de reserva de barniz a crear.



**Figura 9.2 Crea reserva del barniz**

Los datos que se requieren para el ingreso de la nueva especificación de reserva del barniz son los siguientes:

#### **Producto Terminado**

Ingrese el código del producto terminado para el que se va a especificar las reservas del barniz.

#### **Tipo de Producto**

Ingrese el tipo de producto a fabricar, “2P” para dos piezas o embutido y “3P” para tres piezas.

#### **Diámetro de Envase**

Ingrese el diámetro del envase o tapa a fabricar en milímetros.

#### **Ancho Ideal**

Ingrese el ancho ideal que debe tener la reserva del barniz.



**Ancho Mínimo**

Ingrese la ancho mínimo que debe tener la reserva del barniz.



1. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados.



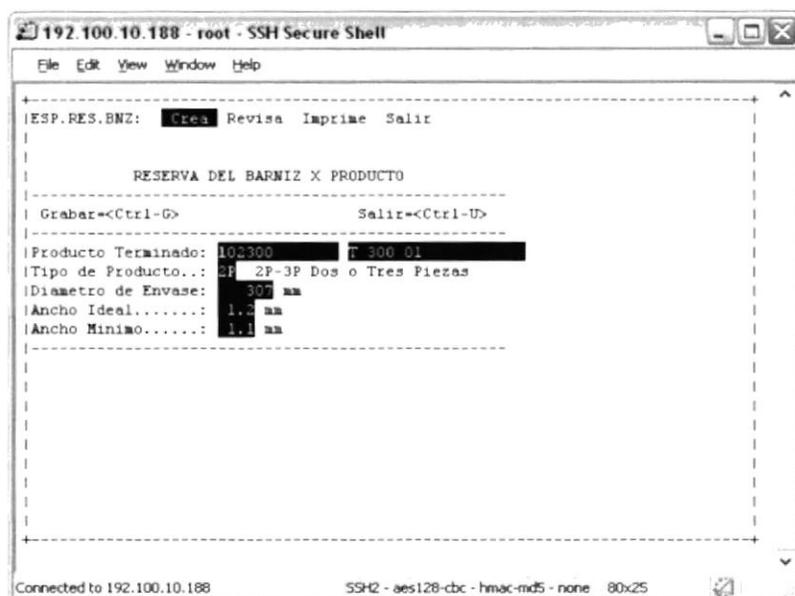
No se ingresa ningún dato en los siguientes campos, debido a que cuando crea una reserva de barniz esos campos solo sirven para mostrar información.

**Descripción del Producto Terminado**

Este campo se carga el momento que se ingresa el código del producto terminado y se muestra.



2. Usted debe ingresar todos los datos requeridos.



**Figura 9.3 Creación de reserva del barniz**



3. Una vez ingresado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1



## 9.2.2 REVISAR



1. Debe haber creado por lo menos una especificación de reserva del barniz para poder utilizar la opción revisa.



Figura 9.4 Revisa reserva del barniz

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 9.5 Menú revisa reserva del barniz



**9.2.2.1 MENÚ REVISAR ESP.RES.BNZ**

Existen varias opciones del **Menú Revisa Esp.Res.Bnz**:

<b>Opción</b>	<b>Descripción</b>
<b>Escoge</b>	Permite escoger una especificación de reserva del barniz ya sea por el producto terminado o por el tipo de producto.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar la siguiente especificación de reserva si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar la especificación de reserva anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el diámetro, ancho ideal, ancho mínimo de la especificación de reserva.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .



### 9.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el producto terminado o el tipo de producto de la reserva a escoger.

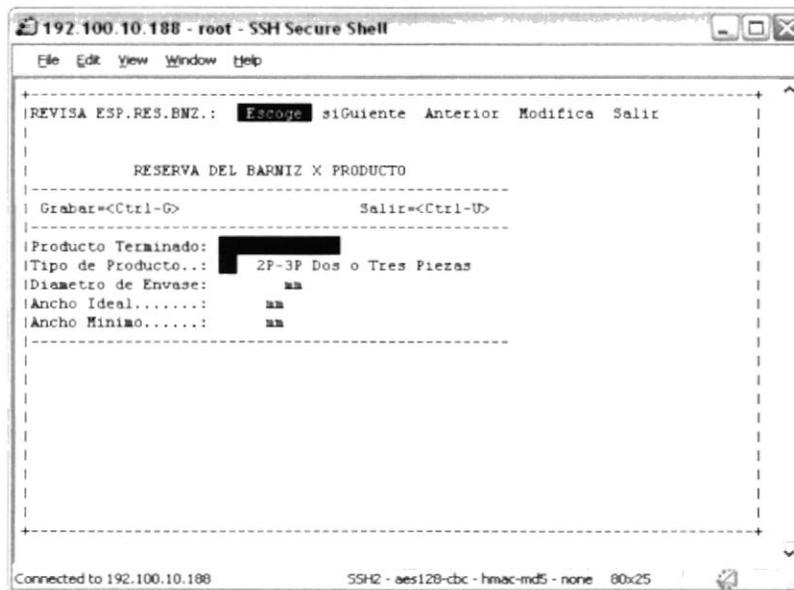


Figura 9.6 Escoge reserva del barniz



Una vez ingresado los datos de la especificación de reserva a escoger presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todas las especificaciones de reserva creadas.

### 9.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*



### 9.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 9.2.2.1.4 MODIFICA

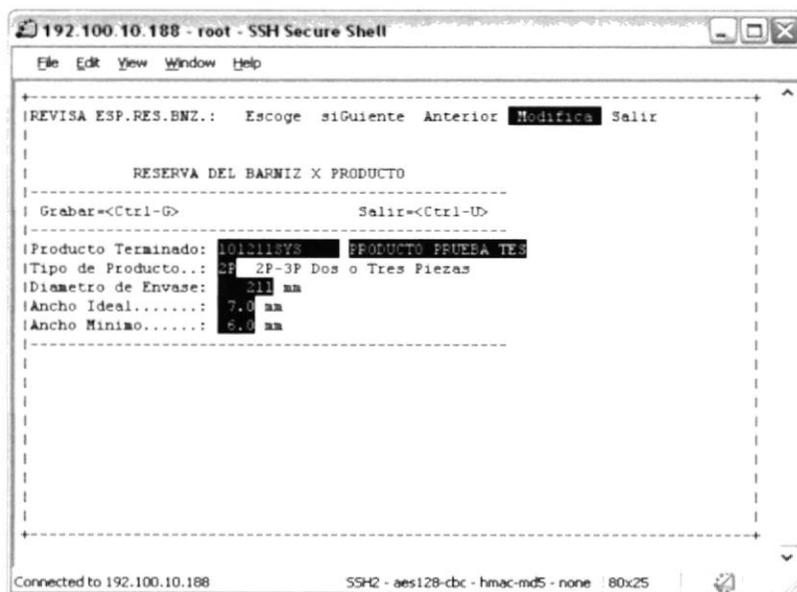
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifica el diámetro, ancho ideal y el ancho mínimo de la reserva o se confirman las mismas.



**Figura 9.7 Modifica reserva del barniz**



1. Una vez ingresados los datos de la especificación de reserva del barniz presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*



### 9.2.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.



Figura 9.8 Salir del menú reserva del barniz



### 9.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción **Imprime** por favor *Ver Sección 5.2.3* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la **figura 9.9**.

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell

File Edit View Window Help

Envases del Litoral S.A. LISTADO ESPECIFICACIONES RESERVA DEL BARNIZ Pag 1  
 Emitido: 17 Mar/2006 \*\*\*\*\*root\*\*\*\*\*

PRODUCTO	DESCRIPCION	TIPO	DIAMETRO	ANCHO IDEAL	ANCHO MINIMO
101211SYS	PRODUCTO PRUEBA TESIS	2 Piezas	211	7.0	6.0
101307108	C 307x108 01	2 Piezas	307	12.2	12.4

Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 99x25 NJM

**Figura 9.9** Reporte de especificaciones de reserva del barniz



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 9.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:

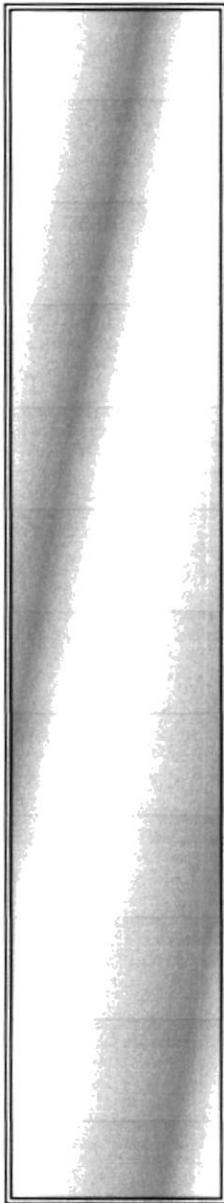


Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**. *Ver Sección 4.2.3*.





## **CAPÍTULO 10**

### **PESO SECO Y CURADO DE BARNIZ**



**BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PEÑAS**

## 10 PESO SECO Y CURADO DE BARNIZ

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento a la tabla maestra de peso seco y curado de barnices.

### 10.1 INGRESO A PESO SECO Y CURADO DE BARNIZ

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **PesoSecoCurBnz** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **P** directamente.

Seleccionada la opción **PesoSecoCurBnz** podrá visualizar la siguiente pantalla.

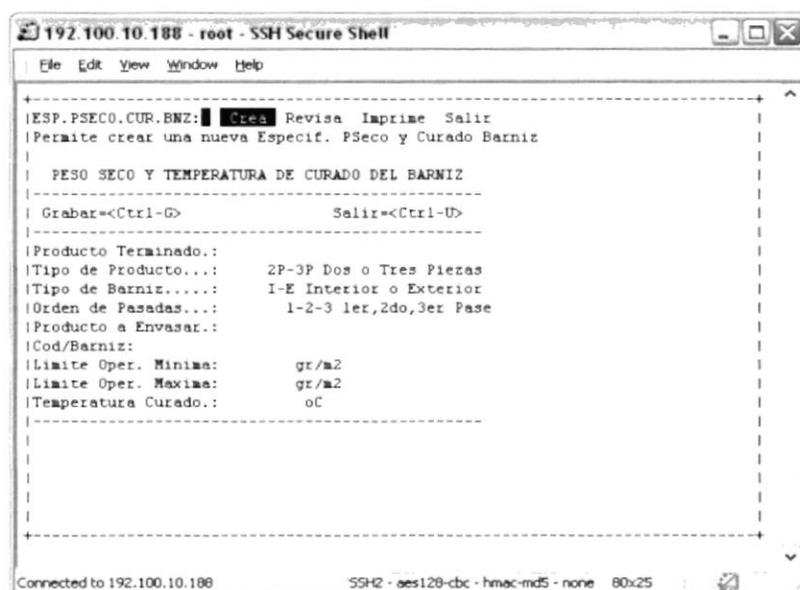
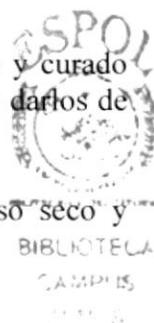


Figura 10.1 Menú peso seco y curado de barniz

### 10.2 MENÚ OPCIONES DE ESP.PSECO.CUR.BNZ

Existen varias opciones del Menú Esp.PSeco.Cur.Bnz:

Opción	Descripción
Crea	Permite crear un nueva especificación del peso seco y curado del barniz utilizada en los procesos de barnizado
Revisa	Permite la revisión del peso seco y curado del barniz creados, modificarlos o darlos de baja.
Imprime	Emite un listado general del peso seco y curado del barniz.



**Salir**Permite retornar al **Menú de Mantenimiento**.**10.2.1 CREA**

Para seleccionar esta opción puede:

Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla se ingresa la especificación del peso seco y el curado del barniz.

**Figura 10.2 Opción crea peso seco y curado de barniz**

Los datos que se requieren para ingresar un peso seco y curado de barniz son los siguientes:

**Producto Terminado**

Ingrese el código del producto terminado para el cual se va a especificar las características del peso seco y curado del barniz.

**Tipo de Producto**

Ingrese el tipo de producto a fabricar, "2P" para dos piezas y "3P" para tres piezas.

**Tipo de Barniz**

Ingrese de barniz a utilizar, "I" para barniz interior, y "E" para barniz exterior.

**Orden de pasadas**

Ingrese el número 1,2 o 3 según el límite de operación del barniz en el producto.

BIBLIOTECA  
CAMPUS

<b>Producto a Envasar</b>	Ingrese una breve descripción del producto que se vaya a envasar, como por ejemplo “Vegetales”.
<b>Cod/Barniz</b>	Ingrese el código del barniz a utilizar.
<b>Limite de Operación Mínimo</b>	Ingrese el valor mínimo de operación que corresponda en gramos por metro cuadrado.
<b>Limite de Operación Máximo</b>	Ingrese el valor máximo de operación que corresponda en gramos por metro cuadrado.
<b>Temperatura de Curado</b>	Ingrese el valor en grados centígrados correspondiente a la temperatura de curado utilizada.



1. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados.



No se ingresa ningún dato en los campos siguientes, debido a que cuando crea un material no se ha realizado ningún movimiento y esos campos contienen 0 o valores nulos.

<b>Descripción del Producto terminado</b>	Este campo se carga el momento que se ingresa el código del producto terminado y muestra el nombre del mismo.
<b>Descripción del Barniz</b>	Este campo se carga el momento que se ingresa el código del barniz y se muestra el nombre del mismo.



Figura 10.3 Opción crea peso seco y curado de barniz

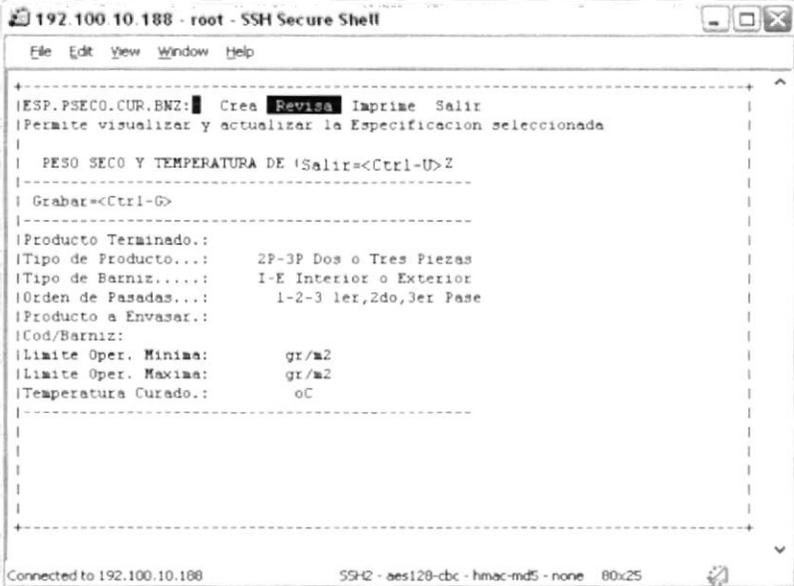


BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS

2. Usted debe ingresar todos los datos requeridos, tal como se muestra en la **figura 10.3**.
3. Una vez ingresado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver *sección 5.2.1.1*

## 10.2.2 REVISA

1. Debe haber creado por lo menos una especificación de peso seco y curado del barniz para poder utilizar la opción **revisa**.



```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|ESP.PSECO.CUR.BNZ: Crea Revisa Imprime Salir|
|Permite visualizar y actualizar la Especificacion seleccionada|
|-----|
| PESO SECO Y TEMPERATURA DE (Salir=<Ctrl-U>Z|
|-----|
| Grabar=<Ctrl-G>|
|-----|
|Producto Terminado.:|
|Tipo de Producto...: 2P-3P Dos o Tres Piezas|
|Tipo de Barniz...: I-E Interior o Exterior|
|Orden de Pasadas...: 1-2-3 ler,2do,3er Pase|
|Producto a Envasar.:|
|Cod/Barniz:|
|Limite Oper. Minima: gr/m2|
|Limite Oper. Maxima: gr/m2|
|Temperatura Curado.: oC|
|-----|
+-----+
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

**Figura 10.4** Opción **revisa** peso seco y curado de barniz

Para seleccionar esta opción puede:

- Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla. Ver **figura 10.5**.



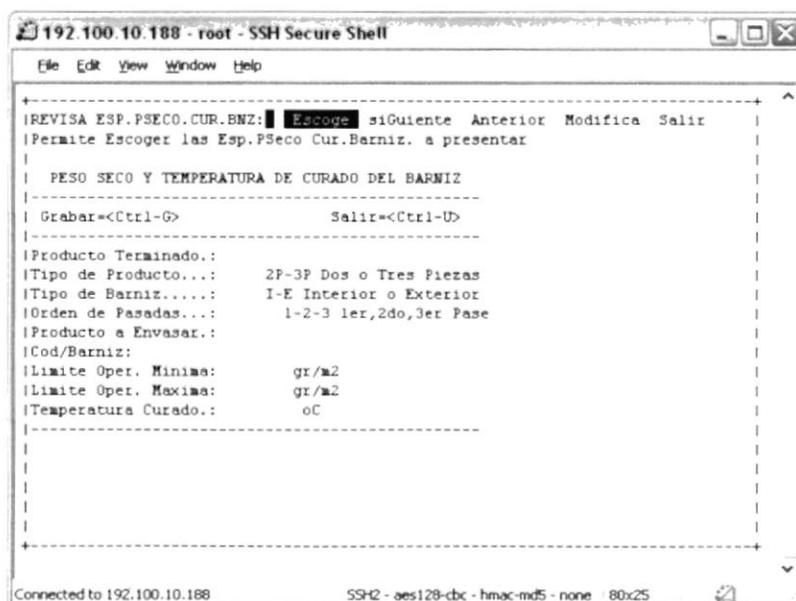


Figura 10.5 Menú revisa peso seco y curado de barniz

### 10.2.2.1 MENÚ REVISAR ESP.PSECO.CUR.BNZ

Existen varias opciones del **Menú Revisa Esp.PSeco.Cur.Bnz**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger una especificación de peso seco y curado del barniz ya sea por el producto terminado o por el tipo de producto, tipo de barniz, orden de pasadas, producto a envasar, código de barniz.
<b>Siguiete</b>	Permite revisar la siguiente especificación de peso seco y curado del barniz si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar la especificación de peso seco y curado de barniz anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el producto a envasar, código del barniz, limite de operación mínimo, limite de operación máximo y temperatura de curado de las especificaciones de peso seco y curado de barniz.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

### 10.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el producto terminado, el tipo de producto, el tipo de barniz, el número de orden de pasadas, el producto a envasar, el código de barniz de la especificación de peso seco y curado de barniz a escoger.



Figura 10.6 Opción escoge peso seco y curado de barniz



Una vez ingresado los datos de la especificación de peso seco y curado de barniz a escoger presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todas las especificaciones de peso seco y curado de barniz creadas.

### 10.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PINAR DEL RIO

### 10.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 10.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifica el producto a envasar, el código de barniz, el límite de operación mínimo, el límite de operación máximo y la temperatura de curado de las especificaciones de peso seco y curado de barniz o se confirman las mismas.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|REVISAR ESP.PSECO.CUR.BNZ: Escoge siGulente Anterior Modifica Salir
-----
| PESO SECO Y TEMPERATURA DE CURADO DEL BARNIZ
|-----
| Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Producto Terminado.: 1012118YS PRODUCTO PRUEBA
|Tipo de Producto...: 2P 2P-3P Dos o Tres Piezas
|Tipo de Barniz.....: I-E Interior o Exterior
|Orden de Pasadas...: 1 1-2-3 1er, 2do, 3er Pase
|Producto a Envasar.: PROD. ENV.
|Cod/Barniz: 9009920 BARNIZ N. 9009-920
|Limite Oper. Minima: 5.5 gr/m2
|Limite Oper. Maxima: 6.5 gr/m2
|Temperatura Curado.: 304 oC
|-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

**Figura 10.7 Opción modifica peso seco y curado de barniz**



1. Una vez modificados los datos de la especificación de peso seco y curado del barniz presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*

### 10.2.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

```
192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|REVISAR ESP.PSECO.CUR.BNZ: Escoge siGuiente Anterior Modifica Salir
|Permite regresar al Menu Anterior
|
| PESO SECO Y TEMPERATURA DE CURADO DEL BARNIZ
|-----
| Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Producto Terminado.: 101211SYS PRODUCTO PRUEBA
|Tipo de Producto...: 2P 2P-3P Dos o Tres Piezas
|Tipo de Barniz...: I I-E Interior o Exterior
|Orden de Pasadas...: 1 1-2-3 1er,2do,3er Pase
|Producto a Envasar.: PROD. ENV.
|Cod/Barniz: 9009920 BARNIZ N.9009-920
|Limite Oper. Minima: 5.5 gr/m2
|Limite Oper. Maxima: 6.5 gr/m2
|Temperatura Curado.: 30.0 oC
|-----
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
```

Figura 10.8 Salir del menú revisa peso seco y curado de barniz



### 10.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción **Imprime** por favor *Ver Sección 5.2.3* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:

COD. APT.	TIPO/PROD.	TIPO/BNZ.	#PAZADAS	PROD. ENV.	COD. BNZ.	DESCRIPCION	LIM. MIN.	LIM. MAX.	TWP. CUR.
101211573	2 Pileta	Interior	01	PROD. ENV.	9009920	BARNIZ E. 9009-920	005.5	006.5	204 oc
101307106	2 Pileta	Interior	02	PASTA DE TURATE	9009920	BARNIZ E. 9009-920	010.0	010.0	120 oc
101307108	3 Pileta	Exterior	03	PASTA DE TURATE	9009920	BARNIZ E. 9009-920	012.4	013.5	120 oc
102300	2 Pileta	Interior	01	PASTA	9009921	DESCRIPCION	001.0	002.0	120 oc
102300	3 Pileta	Exterior	02	PASTA DE TURATE	9009920	BARNIZ E. 9009-920	012.4	013.5	120 oc

**Figura 10.9** Reporte de especificaciones de peso seco y curado de barniz



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 10.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



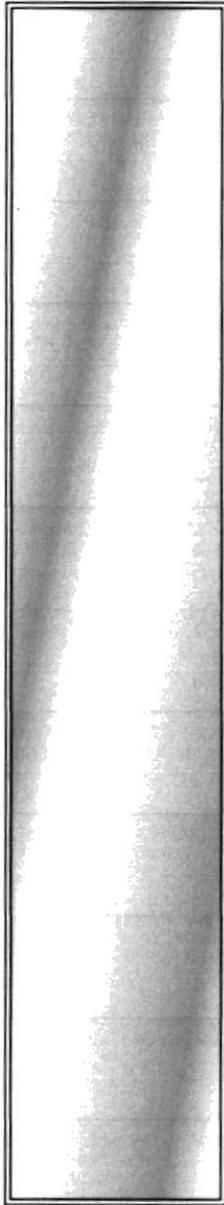
Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**. *Ver Sección 4.2.3*.



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS



## CAPÍTULO 11

### ESPECIFICACIONES POR LÁMINAS



## 11 ESPECIFICACIONES POR LÁMINAS

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento a la tabla maestra de unidades por láminas, hay que indicar que esta tabla guarda información referente al producto que se va a fabricar.

### 11.1 INGRESO A UNDXLAM

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **UndXLam** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **U** directamente.

Seleccionada la opción **UndXLam** podrá visualizar la siguiente pantalla.

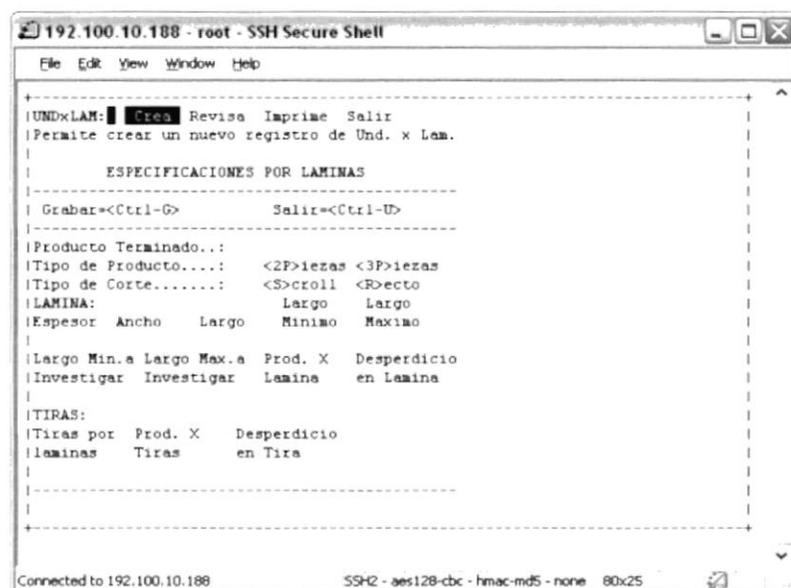


Figura 11.1 Menú de especificaciones x Laminas

### 11.2 MENÚ OPCIONES DE UNDXLAM

Existen varias opciones del Menú UndxLam:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear varias características del producto terminado que se va a fabricar.
<b>Revisa</b>	Permite la revisión las características creadas para cierto producto terminado.
<b>Imprime</b>	Emite un listado general las características del producto terminado.



**Salir** Permite retornar al **Menú de Mantenimiento**.

### 11.2.1 CREA

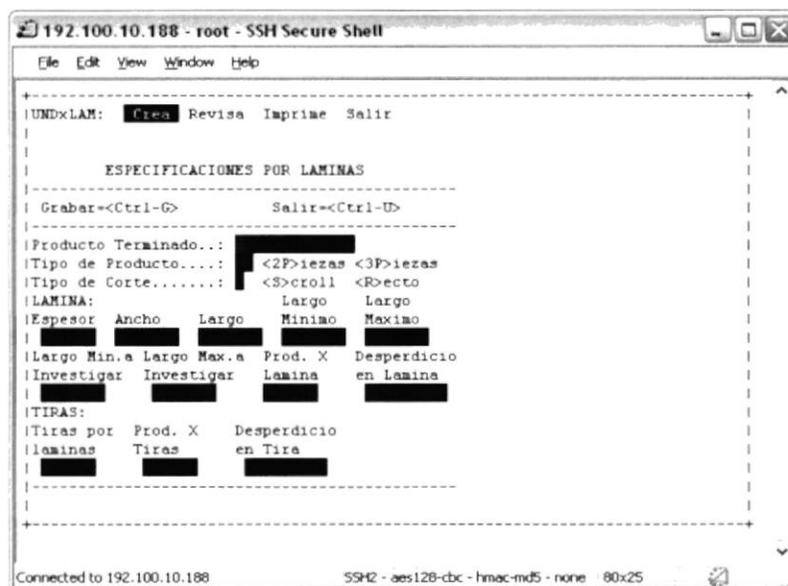
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar las nuevas características del producto terminado a fabricar.



**Figura 11.2** Opción crear especificaciones por láminas

Los datos que se requieren para el ingreso de un nuevo peso seco y curado de barniz son los siguientes:

#### Producto Terminado

Ingrese el código del producto terminado para el cual se va a especificar las características.

#### Tipo de Producto

Ingrese el tipo de producto a fabricar, "2P" para dos piezas o embutido y "3P" para tres piezas.

#### Tipo de Corte

Ingrese el tipo de corte que se utiliza para fabricar el producto, existen dos tipo "S" para Scroll y "R" para recto.

<b>Espesor de Lámina</b>	Ingrese aquí el valor en milímetros que corresponda al espesor de la lamina utilizada.
<b>Ancho de Lámina</b>	Ingrese aquí el valor en milímetros que corresponda al ancho de la lamina utilizada.
<b>Largo de Lámina</b>	Ingrese aquí el valor en milímetros que corresponda al largo de la lamina utilizada.
<b>Largo Mínimo</b>	Ingrese el valor de cual sería el largo mínimo de lamina con la que se puede trabajar.
<b>Largo Máximo</b>	Ingrese el valor de cual sería el largo máximo de lamina con la que se puede trabajar.
<b>Largo Mínimo a Investigar</b>	Ingrese el valor de cual sería el largo mínimo para investigar que esta pasando con la lamina.
<b>Largo Máximo a Investigar</b>	Ingrese el valor de cual sería el largo máximo para investigar que esta pasando con la lamina.
<b>Producto por Lámina</b>	Ingrese en cantidad, cuantos productos salen de cada lamina.
<b>Desperdicio por Lamina</b>	Ingrese la cantidad que corresponda en kilos de lo que se desperdicia de una lamina al fabricar el producto.
<b>Tiras por Láminas</b>	Ingrese la cantidad de tiras que salen de una lamina para el producto que se esta fabricando.
<b>Productos por Tiras</b>	Ingrese en cantidad cuantos productos salen de cada tira.
<b>Desperdicio en Tiras</b>	Ingrese la cantidad que corresponda en kilos de lo que se desperdicia de una tira al fabricar el producto.



1. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados.



No se ingresa ningún dato en los campos siguientes, debido a que cuando crea un material no se ha realizado ningún movimiento y esos campos contienen 0 o valores nulos.

**Descripción del Producto terminado** Este campo se carga el momento que se ingresa el código del producto terminado y muestra el nombre del mismo.



2. Usted debe ingresar todos los datos requeridos, tal como se muestra en la siguiente pantalla:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
| UNDXLAM:  Crea  Revisa  Imprime  Salir
|
|
|          ESPECIFICACIONES POR LAMINAS
|-----
| Grabar=<Ctrl-G>          Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Producto Terminado..: 102300
|Tipo de Producto....: 2  <2P>iezas <3P>iezas
|Tipo de Corte.....: 3  <S>croll <R>ecto
|LAMINA:                Largo  Largo
|Espesor Ancho  Largo  Minimo  Maximo
| 0.17  826.00  723.00  722.00  724.00
|Largo Min.a Largo Max.a Prod. X Desperdicio
| Investigar Investigar Lamina en Lamina
| 722.50  723.50  21  0.0034500
|-----
|TIRAS:
|Tiras por Prod. X Desperdicio
|Laminas  Tiras  en Tira
| 3  7  0.0000344
|-----
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

**Figura 11.3 Creación de especificaciones por laminas**



3. Una vez ingresado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*



## 11.2.2 REVISA



1. Debe haber creado por lo menos una característica del producto para poder utilizar la opción **revisa**.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
|UNDxLAM: Crea Revisa Imprime Salir
|Visualize y actualize las Und. x Lam seleccionadas
|
|-----|
| ESPECIFICACIONES POR LAMINAS |
|-----|
| Grabar=<Ctrl-G>           Salir=<Ctrl-U> |
|-----|
|Producto Terminado...: |
|Tipo de Producto....: <2>piezas <3>piezas |
|Tipo de Corte.....: <S>croll <R>ecto |
|LAMINA: |
|Espesor Ancho Largo Minimo Maximo |
|-----|
|Largo Min.a Largo Max.a Prod. X Desperdicio |
|Investigar Investigar Lamina en Lamina |
|-----|
|TIRAS: |
|Tiras por Prod. X Desperdicio |
|laminas Tiras en Tira |
|-----|
|
|-----|
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 11.4 Opción **revisa** especificaciones x láminas

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
|REVISA UNdxLAM: Escape siguiente Anterior Modifica Salir
|Permite Escoger registro de undxlam
|
|-----|
| ESPECIFICACIONES POR LAMINAS |
|-----|
| Grabar=<Ctrl-G>           Salir=<Ctrl-U> |
|-----|
|Producto Terminado...: |
|Tipo de Producto....: <2>piezas <3>piezas |
|Tipo de Corte.....: <S>croll <R>ecto |
|LAMINA: |
|Espesor Ancho Largo Minimo Maximo |
|-----|
|Largo Min.a Largo Max.a Prod. X Desperdicio |
|Investigar Investigar Lamina en Lamina |
|-----|
|TIRAS: |
|Tiras por Prod. X Desperdicio |
|laminas Tiras en Tira |
|-----|
|
|-----|
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 11.5 Menú **revisa** especificaciones por láminas



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PERAS

**11.2.2.1 MENÚ REVISAR UNDXLAM**

Existen varias opciones del **Menú Revisa UndxLam**:

<b>Opción</b>	<b>Descripción</b>
<b>Escoge</b>	Permite escoger un registro de las características ingresadas de un producto, para obtener la información ingresamos el código del producto terminado, el tipo de producto, o el tipo de corte.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente registro de las características del producto si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el registro anterior de las características del producto si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el registro de las características del producto, en sus campos, espesor, ancho, largo, largo mínimo, largo máximo, largo mínimo a investigar, largo máximo a investigar, producto por lamina, desperdicio en lamina, tiras por lamina, productos por tiras, desperdicio en tiras.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

### 11.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el producto terminado, el tipo de producto y el tipo de corte a escoger.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|REVISAR UNDxLAM:  Escoge siguiente Anterior Modifica Salir
|
|-----
|          ESPECIFICACIONES POR LAMINAS
|-----
| Grabar=<Ctrl-G>          Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Producto Terminado...:
|Tipo de Producto....:  <2>piezas <3>piezas
|Tipo de Corte.....:   <S>scroll <R>ecto
|LAMINA:
|Espesor  Ancho  Largo  Minimo  Maximo
|-----
|Largo Min.a Largo Max.a  Prod. X  Desperdicio
|Investigar  Investigar  Lamina  en Lamina
|-----
|TIRAS:
|Tiras por  Prod. X  Desperdicio
|Laminas   Tiras    en Tira
|-----
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

**Figura 11.6 Opción escoge especificaciones por láminas**



Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los registros de las características del producto terminado.

### 11.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

### 11.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 11.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifican los campos espesor, ancho, largo, largo mínimo, largo máximo, largo mínimo a investigar, largo máximo a investigar, productos por lámina, desperdicio en lámina, tiras por lámina, productos por tiras, desperdicio en tiras, o se confirman las mismas.

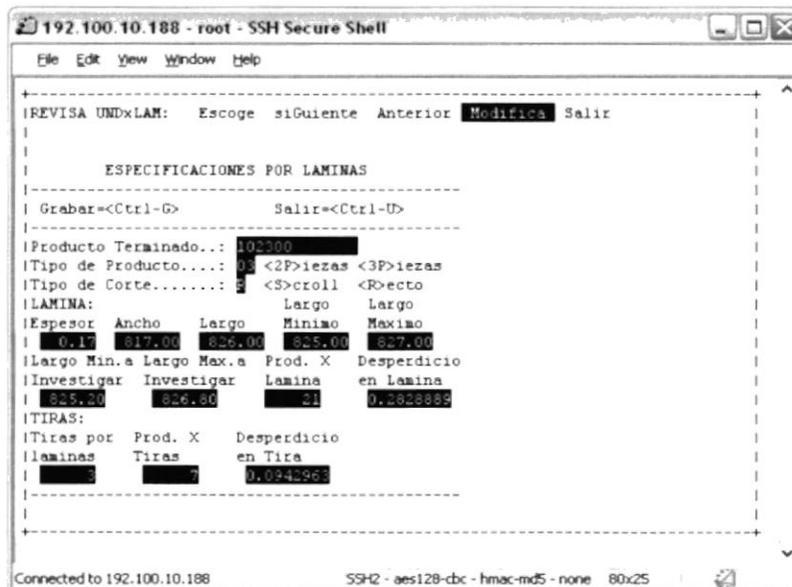


Figura 11.7 Opción modifica especificaciones por láminas



1. Una vez modificados los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*



## 11.2.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|REVISAR UNDA LAM: Escoge siguiente Anterior Modifica Salir
|Permite regresar al Menu Anterior
|
| ESPECIFICACIONES POR LAMINAS
|-----+
| Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U>
|-----+
|Producto Terminado...: 00300
|Tipo de Producto....: <2P>iezas <3P>iezas
|Tipo de Corte.....: <S>roll <R>ecto
|LAMINA:
|Espesor Ancho Largo Largo Largo
| 0.17 817.00 826.00 825.00 827.00
|Largo Min.a Largo Max.a Prod. X Desperdicio
| 825.00 826.00 21 0.282889
|TIRAS:
|Tiras por Prod. X Desperdicio
|Laminas Tiras en Tira
| 3 7 0.0942963
+-----+
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 11.8 Salir del menú de especificaciones por láminas

### 11.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción **Imprime** por favor *Ver Sección 5.2.3* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell

Envases del Litoral S.A. Pag 1  
Emitted: 20 Mar/2006 \*\*\*\*\*root\*\*\*\*\*

LISTADO ESPECIFICACIONES DE HOJALATA POR PRODUCTO

ESPEJOR	ANCHO	LARGO	LARGO MINIMO	LARGO MAXIMO	L.MIN. INVT.	L.MAX. INVT.	TIRAS X LAM.	PROD.X TIRAS	PROD.X LAMINAS	DESPERDICIO X LAMINAS	DESPERDICIO X TIRAS
PRODUCTO: 102300			T 300 01								
0.17	817.00	826.00	825.00	827.00	825.20	826.80	3	7	21	0.2028889	0.0942963
0.17	817.00	756.00	753.00	757.00	753.00	757.00	3	7	21	0.2028889	0.0942963

Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 113x25 NUM

Figura 11.9 Reporte de especificaciones por láminas



3. Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 11.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:

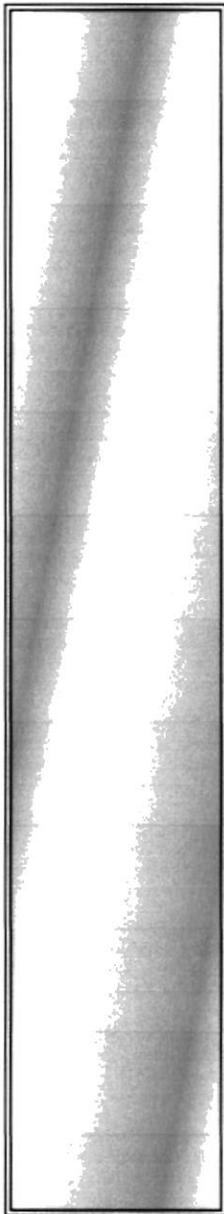


Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**. *Ver Sección 4.2.3*.





## CAPÍTULO 12

### TEMPERATURA



## 12 TEMPERATURA

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento a la tabla maestra de temperaturas para barnizado.

### 12.1 INGRESO A TEMPERATURA

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Temperatura** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **T** directamente.

Seleccionada la opción **Temperatura** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 12.1 Menú temperatura

### 12.2 MENÚ OPCIONES DE TEMPERATURA

Existen varias opciones del **Menú Temperatura**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear los registros de temperaturas para hornos de las líneas de barnizado.
<b>Revisa</b>	Permite la revisión los registros de temperaturas creados.
<b>Imprime</b>	Emite un listado general las temperaturas.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú de Mantenimiento</b> .



### 12.2.1 CREA

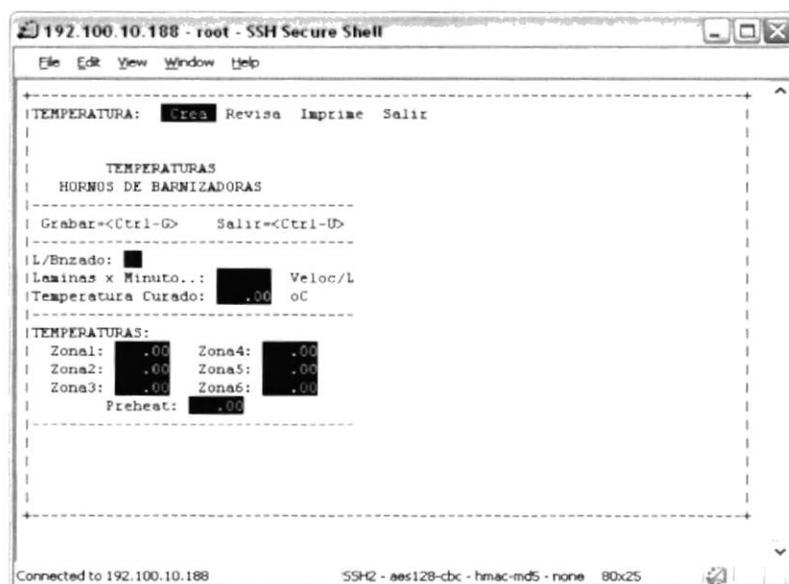
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar las nuevas temperaturas.



**Figura 12.2 Opción crea temperatura**

Los datos que se requieren para el ingreso de una nueva temperatura son los siguientes:

#### Línea de Barnizado

Ingrese el código de la línea de barnizado a la que se va a aplicar la temperatura.

#### Laminas por Minutos

Ingrese el número de laminas por minutos que procesa la línea.

#### Temperatura de Curado

Ingrese la temperatura general de curado a la que se quiere establecer para el horno.

#### Zona 1

Ingrese la temperatura en grados centígrados que debe tener la zona 1 para obtener la temperatura general requerida.

#### Zona 2

Ingrese la temperatura en grados centígrados que debe tener la zona 2 para obtener la temperatura general requerida.

#### Zona 3

Ingrese la temperatura en grados centígrados que debe tener la zona 3 para obtener la temperatura general requerida.

- Zona 4** Ingrese la temperatura en grados centígrados que debe tener la zona 4 para obtener la temperatura general requerida.
- Zona 5** Ingrese la temperatura en grados centígrados que debe tener la zona 5 para obtener la temperatura general requerida.
- Zona 6** Ingrese la temperatura en grados centígrados que debe tener la zona 6 para obtener la temperatura general requerida.
- Preheat** Ingrese la temperatura en grados centígrados que debe tener el preheat para obtener la temperatura general requerida.



1. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados.



No se ingresa ningún dato en los campos siguientes, debido a que cuando crea un material no se ha realizado ningún movimiento y esos campos contienen 0 o valores nulos.

### Descripción de la línea

Este campo se carga el momento que se ingresa el código de la línea y muestra el nombre de la misma.



2. Usted debe ingresar todos los datos requeridos, tal como se muestra en la siguiente pantalla:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
TEMPERATURA: Crea Revisa Imprime Salir
-----
TEMPERATURAS
HORNOS DE BARNIZADORAS
Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U>
-----
L/Bnzado: 00 BARNIZADORA #2
Laminas x Minuto...: 80 Veloc/L
Temperatura Curado: 200.00 oC
-----
TEMPERATURAS:
Zona1: 90.00 Zona4: 80.00
Zona2: 100.00 Zona5: 120.00
Zona3: 110.00 Zona6: 140.00
Preheat: 150.00
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 12.3 Creación de temperaturas



3. Una vez ingresado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1

## 12.2.2 REVISAR



1. Debe haber creado por lo menos una temperatura para poder utilizar la opción **Revisa**.



Figura 12.4 Revisa temperatura

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 12.5 Menú revisa temperatura



BIBLIOTECA

UNIVERSIDAD DE LA SALLE

BOGOTÁ, COLOMBIA

### 12.2.2.1 MENÚ REVISAR TEMPERATURA

Existen varias opciones del **Menú Revisa Temperatura**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger una temperatura de horno ingresada, para obtener la información podemos ingresar el código de la línea, las laminas por minuto, la temperatura.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar la siguiente temperatura de horno si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar la temperatura de horno anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar las temperaturas de horno, en sus campos, zona1, zona2, zona3, zona4, zona5, zona6, preheat.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

#### 12.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar la línea de barnizado, las laminas por minuto y la temperatura de curado a escoger.



Figura 12.6 Escoge temperatura





Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los registros de las temperaturas de horno.

#### 12.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

#### 12.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

#### 12.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifican los campos zona1, zona2, zona3, zona4, zona5, zona6, preheat, o se confirman los mismos. Ver **figura 12.7**.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|REVISAR TEMPERATURA: Escoge siguiente Anterior Modifica Salir
|-----
|TEMPERATURAS
|HORNOS DE BARNIZADORAS
|-----
|Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|L/Bnizado: 01 BARNIZADORA #1
|Laminas x Minuto..: 88 Veloc/L
|Temperatura Curado: 120.00 oC
|-----
|TEMPERATURAS:
|Zona1: 10.00 Zona4: 40.00
|Zona2: 20.00 Zona5: 50.00
|Zona3: 30.00 Zona6: 60.00
|Preheat: 100.00
|-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 12.7 Modifica temperatura



1. Una vez modificados los datos de la temperatura presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1

#### 12.2.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|REVISAR TEMPERATURA: Escoge siguiente Anterior Modifica Salir
|Permite regresar al Menu Anterior
|-----
|TEMPERATURAS
|HORNOS DE BARNIZADORAS
|-----
|Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|L/Bnizado: 01 BARNIZADORA #1
|Laminas x Minuto..: 88 Veloc/L
|Temperatura Curado: 120.00 oC
|-----
|TEMPERATURAS:
|Zona1: 10.00 Zona4: 40.00
|Zona2: 20.00 Zona5: 50.00
|Zona3: 30.00 Zona6: 60.00
|Preheat: 100.00
|-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 12.8 Salir del menú revisa temperatura

### 12.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción **Imprime** por favor *Ver Sección 5.2.3* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:

T. CURADO	LAM X MIT	PREHEAT	ZONA-1	ZONA-2	ZONA-3	ZONA-4	ZONA-5	ZONA-6
01 BARNIZADORA #1								
120.00	088	100.00	010.00	020.00	030.00	040.00	050.00	060.00
180.00	080	099.00	100.00	222.00	333.00	400.00	500.00	600.00
02 BARNIZADORA #2								
195.00	070	087.00	101.00	102.00	103.00	104.00	105.00	106.00
03 BARNIZADORA #3								
200.00	090	140.00	100.00	120.00	130.00	140.00	150.00	160.00

Figura 12.9 Reporte de temperaturas



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 12.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:

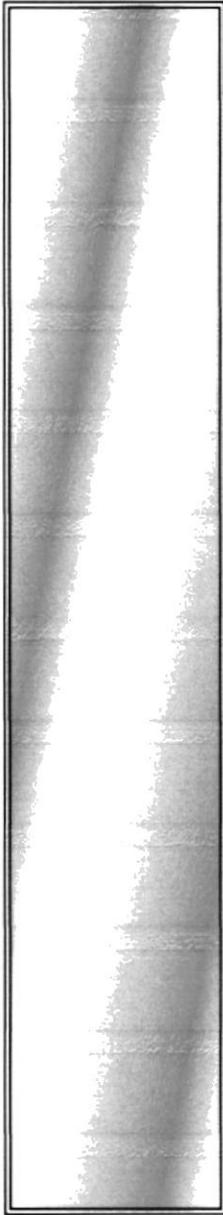


Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**. *Ver Sección 4.2.3*.





## CAPÍTULO 13

### DEFECTOS



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PEÑAS

## 13 DEFECTOS

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento a la tabla maestra de defectos de líneas de producción.

### 13.1 INGRESO A DEFECTOS

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Defectos** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.

Seleccionada la opción **Defectos** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 13.1 Menú defectos

### 13.2 MENÚ OPCIONES DE DEFECTOS

Existen varias opciones del **Menú Defectos**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear los defectos de las líneas de producción.
<b>Revisa</b>	Permite la revisión los defectos de las líneas de producción.
<b>Imprime</b>	Emite un listado general los defectos de las líneas de producción.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú de Mantenimiento</b> .

### 13.2.1 CREA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar los defectos de las líneas de producción.



**Figura 13.2 Crea defectos**

Los datos que se requieren para el ingreso de un defecto son los siguientes:

**Tipo** Ingrese "L" como tipo del defecto para las líneas de producción.

**Nombre del Defecto** Ingrese el nombre del defecto a crear.



1. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados.



No se ingresa ningún dato en los campos siguientes, debido a que cuando crea un material no se ha realizado ningún movimiento y esos campos contienen letras como por ejemplo "A" o valores nulos.

**Código/Número** Este campo se carga el momento en que se graba el defecto, el módulo nos da automáticamente el número del defecto creado.

**Estado**

Este campo se carga al momento de ingresar a la opción Crea, con el valor por default de "A", que significa activo.



2. Usted debe ingresar todos los datos requeridos, tal como se muestra en la siguiente pantalla:



```
192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|DEFEOTOS: Crea Revisa Imprime Salir
|Permite crear un nuevoCodigo de Defecto
|
| DEFEOTOS Y PARAMETROS DE LINEAS DE PRODUCCION
|Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U> Abandonar=<Ctrl-C>
+-----+
|Tipo.....: L=Linea/Prod.
|Codigo/Numero: 03 PRUEBA DE DEFECTO MANUAL
|Estado.....: A
+-----+
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
```

**Figura 13.3 Creación de defectos**



3. Una vez ingresado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1



## 13.2.2 REVISA



1. Debe haber creado por lo menos un defecto para poder utilizar la opción **Revisa**.

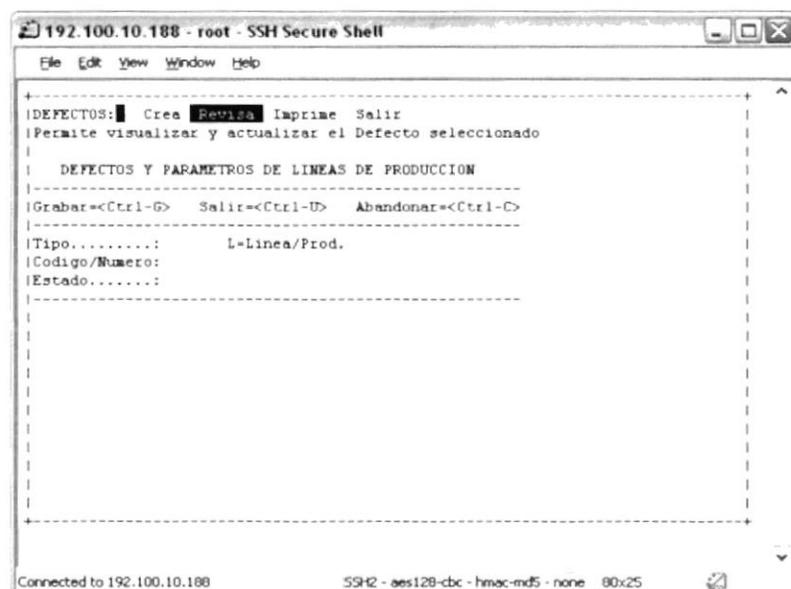


Figura 13.4 Revisa defectos

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.

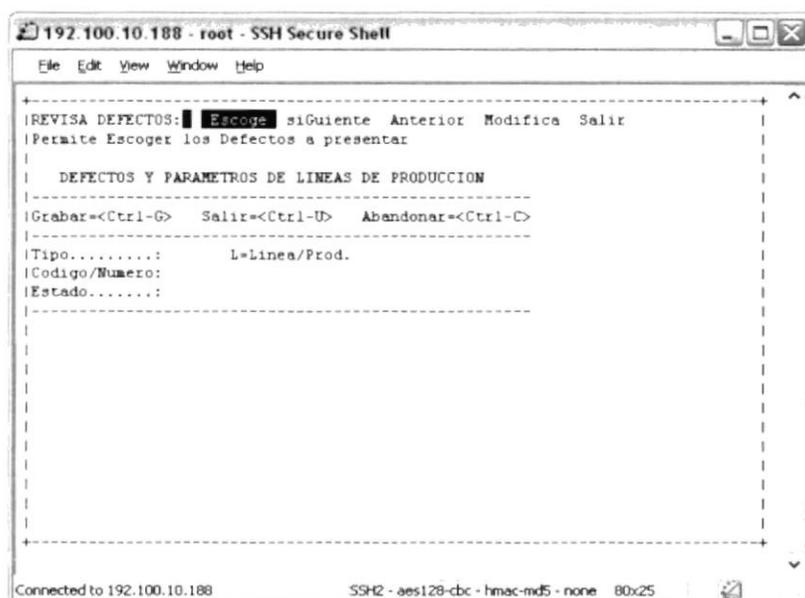


Figura 13.5 Menú revisa defectos



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
LOJA

### 13.2.2.1 MENÚ REvisa DEFECTOS

Existen varias opciones del **Menú Revisa Defectos**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un defecto de línea de producción ingresado, para obtener la información podemos ingresar el tipo, el código, el nombre o el estado.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente defecto de línea si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el defecto de línea anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el campo nombre o descripción de los defectos de líneas de producción.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

#### 13.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el tipo, código, nombre o estado a escoger.



Figura 13.6 Escoge defectos



Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los defectos de las líneas de producción.

#### 13.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

#### 13.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 13.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifica el nombre del defecto o se confirma el mismo.



**Figura 13.7 Modifica defectos**



1. Una vez modificado el nombre de los defectos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*

### 13.2.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior. Ver **figura 13.8**.





Figura 13.8 Salir del menú revisa defectos

### 13.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción **Imprime** por favor *Ver Sección 5.2.3.* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:



Figura 13.9 Reporte de defectos



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

#### 13.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**. Ver *Sección 4.2.3*.





## CAPÍTULO 14

### TIPOS DE MOVIMIENTOS



## 14 TIPOS DE MOVIMIENTOS.

Este capítulo indica como realizar el mantenimiento a la tabla maestra de tipos de movimientos.

### 14.1 INGRESO A TIPO/MOV.

Para entrar a esta opción en el Menú Mantenimiento haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **tipo/Mov.** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

Seleccionada la opción **tipo/Mov.** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 14.1 Menú tipo de movimientos

### 14.2 MENÚ OPCIONES DE TIPOS DE MOVIMIENTOS

Existen varias opciones del Menú Tipos de Movimientos:

Opción	Descripción
Crea	Permite crear un nuevo tipo de movimiento.
Revisa	Permite la revisión los tipos de movimientos existentes.
Imprime	Emite un listado general los tipos de movimientos.
Salir	Permite retornar al Menú de Mantenimiento.

### 14.2.1 CREA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar los nuevos tipos de movimientos.



Figura 14.2 Crea tipos de movimientos

Los datos que se requieren para el ingreso de un tipo de movimiento son los siguientes:

#### Bodega

Debe ingresar el código de la bodega para la cual se va a crear el tipo de movimiento, en este caso por default se carga el valor de "2" que pertenece a la bodega de materia prima.

#### Movimiento

Ingrese el código del nuevo movimiento. Debe tener en cuenta que todos los movimientos de ingresos empiezan con la letra "I" seguidos de un número secuencial, de la misma forma para los egresos el movimiento empieza con la letra "E" seguido de un número secuencial, si se quisiera crear un movimiento sea de ingreso o de egreso, pero con otra letra se lo podría hacer, como por ejemplo si quisiéramos diferenciar las requisiciones de algún tipo podríamos crear "R01".

#### Nombre del Movimiento

Ingrese el nombre del Movimiento a crear.

**Tipo +/-**

Ingrese de que tipo es el movimiento, por ejemplo si se trata de un ingreso lo lógico es que el movimiento sume el momento de su utilización, por lo que se debería ingresar en este campo un signo “+”.

**Imprime**

Ingrese aquí la letra “S” si el movimiento creara algún documento impreso, caso contrario ingrese “N”.

**Abreviación**

Ingrese una abreviación del nombre del Movimiento.



1. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados.



No se ingresa ningún dato en los campos siguientes, debido a que cuando crea un material no se ha realizado ningún movimiento y esos campos contienen valores nulos o ceros.

**Última Fecha**

Este campo se carga el momento en que se utiliza el movimiento en una nueva transacción, es decir registra la fecha de su última utilización.

**Ultimo Número**

Este campo registra el último número utilizado del tipo de movimiento al que se haga referencia.

**Número Anterior**

Este campo registra el número anterior utilizado por el tipo de movimiento al que se haga referencia.



Figura 14.3 Creación de tipo de movimiento



2. Usted debe ingresar todos los datos requeridos, tal como se muestra en la **figura 14.3**.
3. Una vez ingresado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver **sección 5.2.1.1**

#### 14.2.2 REVISA

2. Debe haber creado por lo menos un tipo de movimiento para poder utilizar la opción **Revisa**.



Figura 14.4 Revisa tipo de movimientos

Para seleccionar esta opción puede:

- Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla. Ver **figura 14.5**.





Figura 14.5 Menú revisa tipos de movimientos

#### 14.2.2.1 MENÚ REVISAR TIPOS MOVIMIENTOS

Existen varias opciones del **Menú Revisa Tipos Movimientos**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un tipo de movimiento ingresado, para obtener la información podemos ingresar el código de bodega, el código del movimiento o el nombre del movimiento.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente tipo de movimiento si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el tipo de movimiento anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar el campo nombre, el tipo y la abreviación de los tipos de movimientos.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

### 14.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoje** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el código de bodega, código de movimiento, nombre del movimiento a escoger.



**Figura 14.6** Escoje tipos de movimientos



Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los tipos de movimientos.

### 14.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*



### 14.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 14.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se modifica el nombre, el tipo y la abreviación del tipo de movimiento o se confirman los mismos.



Figura 14.7 Modifica tipos de movimientos



1. Una vez modificado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. *Ver sección 5.2.1.1*

### 14.2.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.



Figura 14.8 Salir del menú revisa tipos de movimientos



### 14.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.



1. Una vez que ha escogido la opción **Imprime** por favor *Ver Sección 5.2.3* para guiarse con el reporte.



2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:

MOV.	DESCRIPCION	+/-	ABBREVIACION	ULT.NUMERO	ESTADO
BODEGA:					
R02	REQUISICION DE COMPRA LOCAL	+	REQ.COMP.L	3	S
R05	REQUISICION DE COMPRA IMPORTACION	+	REQ.COMP.I	0	S
R06	REQUISICION DE USOS VARIOS	-	REQ.USO.V.	0	S
BODEGA: PRODUCTO TERMINADO					
00	DISTRIBUCION MATERIA PRIMA		DIST.MAT.P	0	S
01	PEDIDOS DE MATERIAL DE ENPAQUE	-	NOTA VENTA	300	S
02	NOTAS DE DESPACHOS	-	N/DESPACHO	36329	S
03	EGRESOS POR BONIFICACION	-	EGR.BONIF.	192	S
04	FACTURA POR EXPORTACION		FACT.EXP	0	S

Figura 14.9 Reporte de tipos de movimientos



Siga los pasos mencionados en la *Sección 5.2.3* para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 14.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Mantenimiento**. *Ver Sección 4.2.3*.



## CAPÍTULO 15

### MOVIMIENTOS



## 15 MOVIMIENTO

Este capítulo indica como crear los movimientos de ingresos o egresos en el sistema.

### 15.1 INGRESO A MOVIMIENTO

Para entrar a esta opción en el Menú Transacciones haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Movimiento** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

Seleccionada la opción **Movimiento** podrá visualizar la siguiente pantalla.

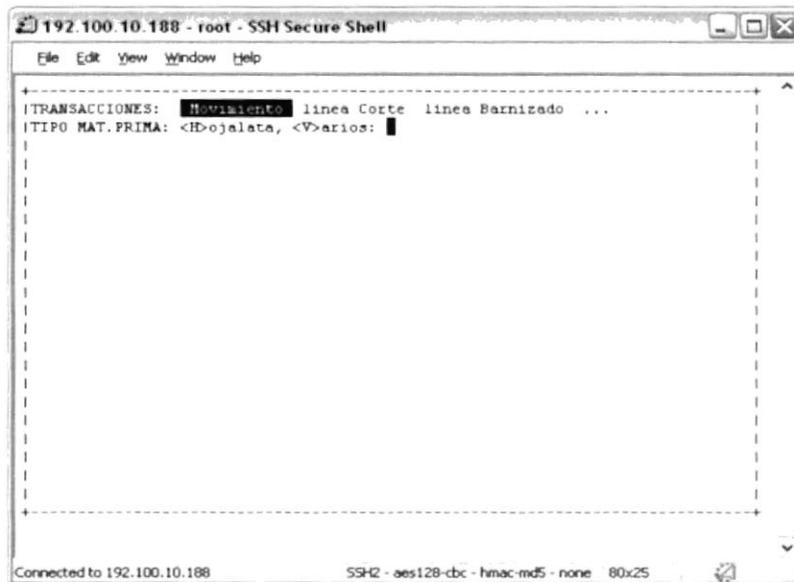


Figura 15.1 Menú transacciones



1. Esta pantalla presenta un mensaje "Tipo Mat.Prima: <H>ojalata, <V>arios:" donde se tiene que escoger si se va a trabajar con hojalata o con el resto de materiales.
2. Al presionar **H** permite ingresar los datos de los movimientos de hojalata en la pantalla correspondiente.
3. Al presionar **V** permite ingresar los datos de los movimientos del resto de materiales en la pantalla correspondiente.

### 15.2 PANTALLA DE MOVIMIENTOS

Una vez que se escogió, podrá visualizar las siguientes pantallas:

Si escogió “H”

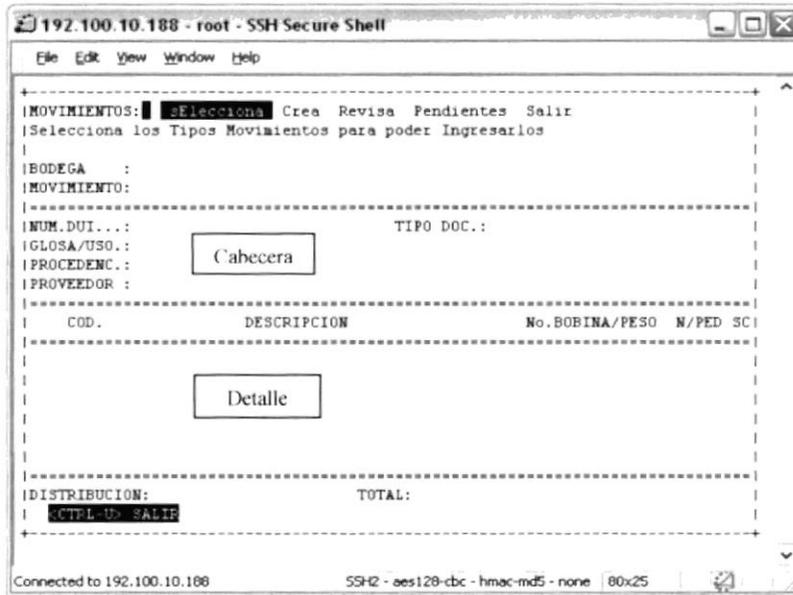


Figura 15.2 Pantalla de movimientos de hojalata



Fijese que la pantalla se encuentra dividida en cabecera y detalle. El detalle contiene los campos: código, descripción, No. Bobina, peso, No. Pedido, secuencia de pedido, estos campos solo se presentan si se va a trabajar con hojalata.

Si escogió “V”

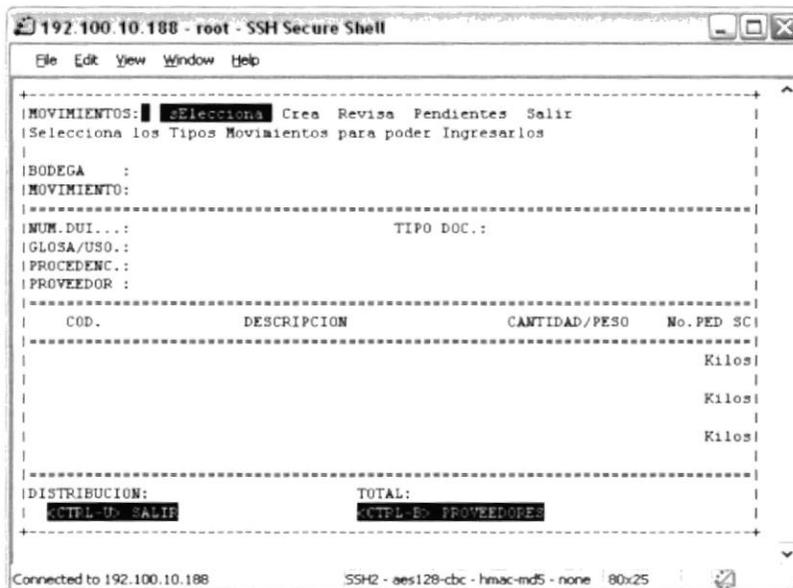


Figura 15.3 Pantalla de movimientos varios

-  Fíjese en el detalle de esta pantalla (**figura 15.3**) los campos que contienen son: código, descripción, cantidad, peso, No.Pedido, secuencia de pedido, estos campos solo se presentan si se va a trabajar con materiales que no sean hojalata.

### 15.2.1 MENÚ OPCIONES DE MOVIMIENTOS

Existen varias opciones del **Menú Movimientos**:

Opción	Descripción
<b>sElecciona</b>	Permite seleccionar el tipo de movimiento que se va a crear.
<b>Crea</b>	Permite crear un nuevo movimiento del tipo que se haya seleccionado.
<b>Revisa</b>	Permite la revisión los movimientos existentes.
<b>Pendientes</b>	Presenta en pantalla un listado de los movimientos pendientes de actualizar.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú de Transacciones</b> .

-  Para explicar las opciones del menú utilizaremos la pantalla que se utiliza en hojalata, cuando amerite se explicará como se debe proceder con otro material.

#### 15.2.1.1 SELECCIONA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **sElecciona** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

Una vez seleccionada la opción **sElecciona** se podrá visualizar la siguiente pantalla. Ver **figura 15.4**.





Figura 15.4 Menú selecciona movimientos

#### 15.2.1.1.1 MENÚ OPCIONES DE SELECCIONA MOVIMIENTOS

Existen varias opciones del **Menú Selecciona Movimientos**:

Opción	Descripción
<b>Ingresos</b>	Permite seleccionar los tipos de movimiento creados como ingresos.
<b>Requisición</b>	Permite seleccionar los tipos de movimientos creados como egresos.

##### 15.2.1.1.1.1 INGRESOS

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Ingresos** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

En la siguiente pantalla podemos escoger los diferentes tipos de movimientos de ingresos creados. Ver **figura 15.5**.

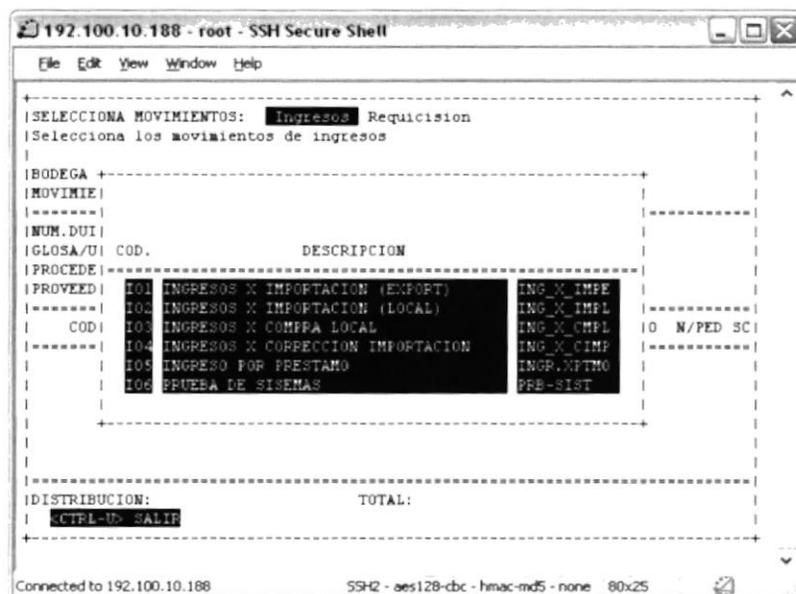


Figura 15.5 Ventana de selección de ingresos



1. En esta pantalla se presenta una ventana con un listado de movimientos de ingresos, donde usted puede desplazarse utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES**, hacia arriba o hacia abajo, posicionarse sobre el que vaya a escoger y presionar la tecla **ESCAPE**
2. Al presionar **ESCAPE** la ventana se cierra volviendo al menú Movimientos, quedando listo para crear el movimiento que se escogió.

#### 15.2.1.1.1.2 REQUISICIÓN

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Requisición** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

En la siguiente pantalla podemos escoger los diferentes tipos de movimientos de egresos creados. Ver **figura 15.6**.

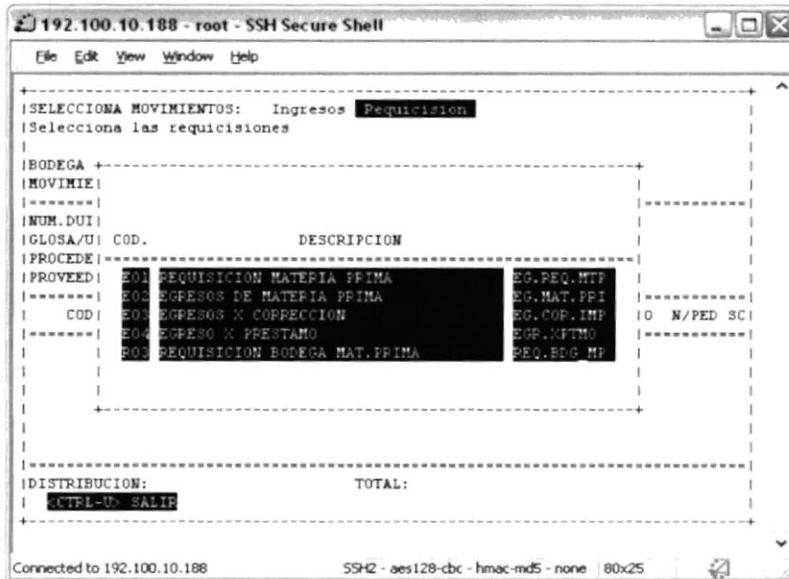


Figura 15.6 Ventana de selección de egresos



1. En esta pantalla se presenta una ventana con un listado de movimientos de egresos, donde usted puede desplazarse utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES**, hacia arriba o hacia abajo, posicionarse sobre el que vaya a escoger y presionar la tecla **ESCAPE**
2. Al presionar **ESCAPE** la ventana se cierra volviendo al menú Movimientos, quedando listo para crear el movimiento que se escogió.

### 15.2.1.2 CREA

Para seleccionar esta opción puede:

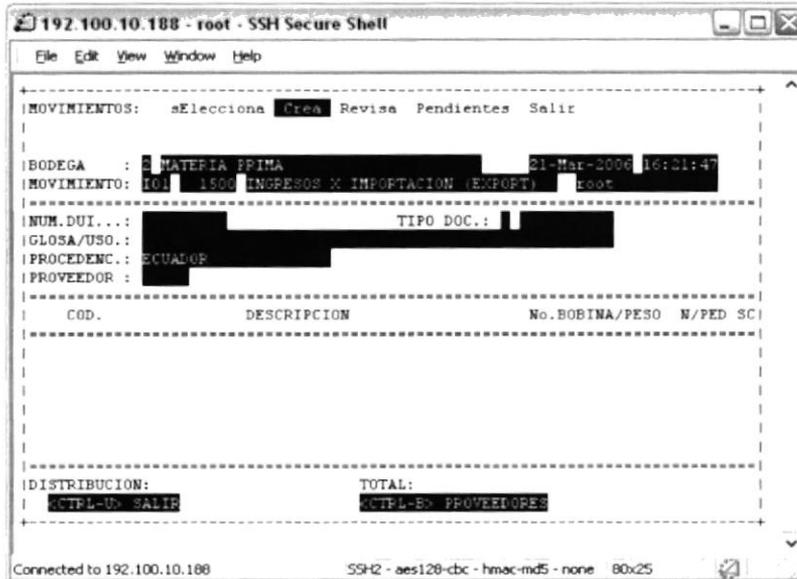


Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla se ingresa el movimiento según se haya escogido. Ver **figura 15.7**.





**Figura 15.7 Crea movimiento de ingreso de producción**

Los datos se ingresan primero en la Cabecera y luego en el Detalle, y los que se requieren para el ingreso de la Cabecera del movimiento son los siguientes:

- Fecha** Este campo se presenta por default con la fecha del día, pero permite ingresar una fecha anterior, este contiene la fecha del movimiento.
- Hora** Este campo se presenta por default con la hora del momento en que se crea el movimiento, pero permite ingresar la hora que corresponde a un movimiento anterior, este contiene la hora del movimiento.
- Num. DUI** Ingrese el numero del documento único de importaciones "DUI".
- Tipo Doc.** Ingrese el tipo de documento que respalda al movimiento, puede ser "F"=Factura, "R"=Requisición, "A"=Aduana, "L"=Local.
- No. Documento** Ingrese el número del documento que respalda el movimiento.
- Glosa/Uso** Ingrese una breve glosa o el uso que se le va a dar al material.
- Procedencia** Ingrese el país de procedencia del material.
- Proveedor** Ingrese el código del proveedor.



1. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados. Cuando vaya a ingresar Proveedor, si no conoce el código del proveedor, puede utilizar las combinaciones de teclas **CTRL-B** como indica la pantalla y se abrirá una nueva ventana que le mostrará los proveedores ordenados alfabéticamente.
2. Desplácese utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES**, hasta encontrar el proveedor buscado y presione la tecla **ESCAPE** para elegir.
3. En la siguiente pantalla se muestra la ventana de proveedores.



Figura 15.8 Ventana de ayuda proveedores



No se ingresa ningún dato en los campos siguientes, debido a que cuando crea un movimiento esos campos asumen valores por default.

#### Bodega

Este campo por default se carga con el código de la bodega de materia prima. Contiene el código de bodega.

#### Movimiento

Este campo contiene el código del movimiento que se escogió en la opción **Selecciona**.

#### Número de Movimiento

Este campo muestra la secuencia numérica del tipo de movimiento escogido.

#### Descripción del Movimiento

Este campo muestra la descripción o nombre del tipo de movimiento escogido.

#### Usuario

Este campo registra y muestra en pantalla el nombre del usuario que esta haciendo uso del sistema.

**Nombre del Proveedor**

Este campo muestra en pantalla el nombre del proveedor según el código ingresado.



4. Usted debe ingresar todos los datos requeridos en la cabecera, tal como se muestra en la siguiente pantalla:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
MOVIMIENTOS: sElecciona Crea Revisa Pendientes Salir
-----
BODEGA : 0 MATERIA PRIMA 01-Mar-2006 16:31:47
MOVIMIENTO: 101 1500 INGRESOS X IMPORTACION (EXPORT) root
-----
NUM.DUI...: 12345 TIPO DOC.: 98765
GLOSA/USO.: FUERA DE SISTEMAS
PROCEDENC.: ALEMANIA
PROVEEDOR : FE006 PASSELSTEIN HOESCH
-----
COD. DESCRIPCION No.BOBINA/PESO N/PED SC
-----
DISTRIBUCION: CTRL-U- SALIR TOTAL: CTRL-B- PROVEEDORES
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

**Figura 15.9 Ingreso de cabecera de movimientos**



5. Una vez ingresado los datos presione **ESCAPE** para ir al Detalle e ingresar los campos restantes como se muestra en la siguiente pantalla:

Detalle para hojalata "H"

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
MOVIMIENTOS: sElecciona Crea Revisa Pendientes Salir
Ingrese elCodigo de la Materia Prima
-----
BODEGA : 0 MATERIA PRIMA 01-Mar-2006 16:49:54
MOVIMIENTO: 101 1500 INGRESOS X IMPORTACION (EXPORT) root
-----
NUM.DUI...: 12345 TIPO DOC.: 98765
GLOSA/USO.: FUERA DE SISTEMAS
PROCEDENC.: ALEMANIA
PROVEEDOR : FE006 PASSELSTEIN HOESCH
-----
COD. DESCRIPCION No.BOBINA/PESO N/PED SC
-----
DISTRIBUCION: CTRL-U- SALIR CTRL-O- GRAEA TOTAL: CTRL-B- PROVEEDORES
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

**Figura 15.10 Ingreso de detalle de movimiento para hojalata**

## Detalle para otros materiales "V"

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
MOVIMIENTOS: sElecciona Crea Revisa Pendientes Salir
Ingrese elCodigo de la Materia Prima
|
|BODEGA : MATERIA PRIMA 02-Mar-2006 17:14:32
|MOVIMIENTO: 101 1500 INGRESOS X IMPORTACION (EXPORT) root
|-----
|NUM.DUI...: 12345 TIPO DOC.: F 98765
|GLOSA/USO.: PRUEBA DE SISTEMAS
|PROCEDEC.: SPASTL
|PROVEEDOR : PE004 MITSUI & CO. LTD.
|-----
| COD. DESCRIPCION CANTIDAD/PESO No.PED SC
|-----
| Kilos
| Kilos
| Kilos
|-----
|DISTRIBUCION: TOTAL:
| CTRL-U> SALIR CTRL-G> GRABA CTRL-B> PROVEEDORES
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 15.11 Ingreso de detalle de movimiento para varios

Los datos que se requieren para el ingreso del Detalle del movimiento son los siguientes:

- Cod.** Ingrese aquí el código de la materia prima.
- Descripción** Este campo presenta por default la descripción del material.



6. Si no conoce el código del material puede ingresar una breve descripción seguida por asterisco y presionar ENTER tal como se le muestra en la siguiente pantalla

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
MOVIMIENTOS: sElecciona Crea Revisa Pendientes Salir
Ingrese elCodigo de la Materia Prima
|
|BODEGA : MATERIA PRIMA 02-Mar-2006 13:08:42
|MOVIMIENTO: 101 1500 INGRESOS X IMPORTACION (EXPORT) root
|-----
|NUM.DUI...: 12345 TIPO DOC.: F 98765
|GLOSA/USO.: PRUEBA DE SISTEMAS
|PROCEDEC.: ALEMANIA
|PROVEEDOR : PE006 FASSELSTEIN HOESCH
|-----
| COD. DESCRIPCION No.BOBINA/PESO N/PED SC
|-----
| HIE*
|-----
|DISTRIBUCION: TOTAL:
| CTRL-U> SALIR CTRL-G> GRABA CTRL-B> PROVEEDORES
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 15.12 Búsqueda de productos por descripción



7. Una vez que ha presionado **ENTER** se le presentará una ventana de ayuda con los códigos y nombres del material para que se escoja como se muestra en la siguiente pantalla:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
MOVIMIENTOS: sElecciona Crea Revisa Pendientes Salir
BODEGA : 0 MATERIA PRIMA 02-Mar-2008 13:35:00
MOVIMIENTO: 001 1500 INGRESOS X IMPORTACION (EXPOFI) root
-----
NUM: Ventana para Elegir el Material
GLO: << ESC >> Para Seleccionar
PRO:
PRO:
==== CODIGO DESCRIPCION MAT.PRIMA UBICACION STOCK =====
| 2HE14C935 HE 14X935X850 PRUEBAS 0.00 0 |
| 2HE15X744 HE 15X744X CUER-ATUN 3 0.00 0 |
| 2HE15X824 HE 15X824X CUER-ATUN 3 0.00 0 |
| 2HE15X826 HE 15X826X CPO-ATUN EM 7568.00 0 |
| 2HE15X923 HE 15X923X897 PRUEBAS 0.00 0 |
| 2HE16X744 HE 16X744X CUERPO TINA 0.00 0 |
| 2HE16X744E HE 16X744X CUERPO TINA 0.00 0 |
| 2HE16X787 HE 16X787 CPO TINAPA D NAV.26 0.00 0 |
DIS:
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 15.13 Ventana de ayuda de materiales



8. En la ventana puede desplazarse con las **FLECHAS DIRECCIONALES** hacia arriba o abajo, hasta posicionarse sobre el material que desee y presionar la tecla **ESCAPE** para seleccionar el ítem. El mismo que se cargara en los campos respectivos como se muestra en la siguiente pantalla:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
MOVIMIENTOS: sElecciona Crea Revisa Pendientes Salir
Ingrese el No. de Bobina
BODEGA : 0 MATERIA PRIMA 02-Mar-2008 13:35:00
MOVIMIENTO: 001 1500 INGRESOS X IMPORTACION (EXPOFI) root
-----
NUM.DUI...: 12345 TIPO DOC.: 0 98765
GLOSA/USO.: PRUEBA DE SISTEMA
PROCEDENC.: ALEMANIA
PROVEEDOR : 02006 PASSELSTEIN HOESCH
-----
COD. DESCRIPCION No.BOBINA/PESO N/PED SC
-----
2HE15X826 HE 15X826X CPO-ATUN EM
-----
DISTRIBUCION: 7,568.00 TOTAL:
| CTPL-UD SALIR CTPL-GU GRABA CTPL-BO PROVEEDORES
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 15.14 Muestra material seleccionado



9. Continúe con el ingreso de los campos restantes de manera normal.



Los campos bobina y cantidad son los que difieren entre los detalles de hojalata y de materiales varios. Ya que en hojalata los ingresos se realizan bobina por bobina para poder llevar el control de la misma.

Para hojalata “H”.

**No.Bobina**

Ingrese aquí el número que corresponde a la bobina que se este registrando en el movimiento.

Para varios “V”.

**Cantidad.**

Ingrese aquí la cantidad que corresponde al material que se este registrando en el movimiento.



Los campos restantes son iguales tanto para hojalata como para materiales varios.

**Peso**

Ingrese el peso del material o bobina en kilos.

**N/Ped**

Ingrese el número de pedido de importación.

**SC (Secuencia Embarque)**

Este campo se presenta por default con la secuencia “01”, este número depende de los embarques en que lleguen los pedidos, es decir la secuencia empieza desde “01” a “n”.



En los siguientes campos se ingresan datos solo si el movimiento escogido es egreso, caso contrario esos campos se cargan con valores nulos.

**Código del Producto Terminado**

Ingrese el código del producto terminado a fabricar para el cual se realiza el egreso del material.

**Secuencia del Producto**

Ingrese la secuencia del producto que describe las especificaciones del producto.



10. Una vez ingresado los datos presione **CTRL-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1



## 15.2.1.3 REVISAR



1. Debe haber seleccionado el tipo de movimiento que desea revisar en la opción **sElecciona**.
2. Debe haber creado por lo menos un movimiento para poder utilizar la opción **Revisa**.

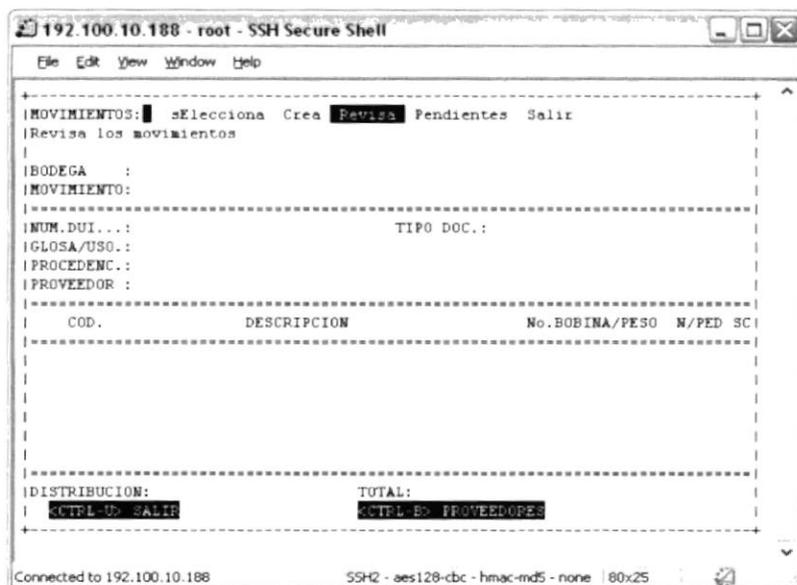


Figura 15.15 Revisa movimientos

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.

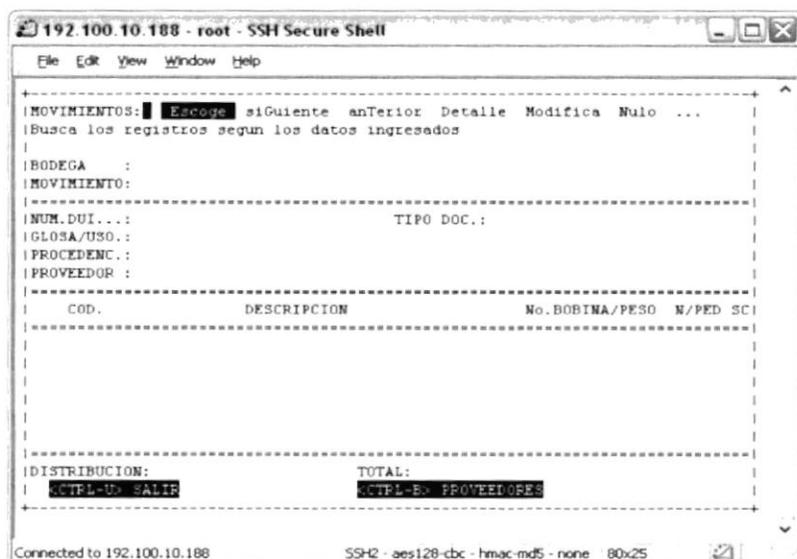


Figura 15.16 Menú revisa movimientos

### 15.2.1.3.1 MENÚ REVISAR MOVIMIENTOS

Existen varias opciones del **Menú Revisa Movimientos**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un movimiento, para obtener la información podemos ingresar el número de movimiento, el tipo de documento, el número de documento o el código del proveedor.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente movimiento si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el movimiento anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Detalle</b>	Permite ir directamente a revisar el detalle si se ha escogido previamente algún movimiento.
<b>Modifica</b>	Permite modificar todos los campos que se ingresan tanto en la cabecera como en el detalle.
<b>Nulo</b>	Permite anular un movimiento siempre y cuando haya sido aprobado.
<b>Aprueba</b>	Permite aprobar todos los movimiento grabados, esta opción actualiza los inventarios dependiendo del movimiento suma o resta.
<b>Imprime</b>	Permite imprimir el movimiento en pantalla.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

#### 15.2.1.3.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el número de movimiento, el tipo de documento, el número de documento, el código del proveedor del movimiento a escoger. Ver **figura 15.17**.

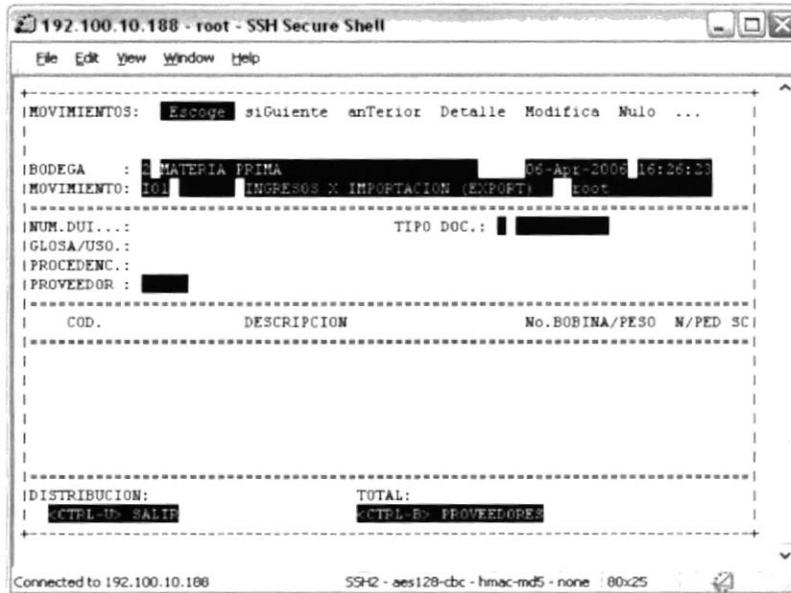


Figura 15.17 Escape movimiento

-  Para revisar los movimientos correspondientes a hojalata se debe ingresar el número del movimiento explícitamente, no así en los materiales varios.
-  Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los movimientos.

#### 15.2.1.3.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:

-  Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.
- También puede presionar la tecla **G** directamente.

-  1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

#### 15.2.1.3.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:

-  Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **anTerrior** y presione **ENTER**.
- También puede presionar la tecla **T** directamente.

-  1. Para el uso de la opción **anTerrior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 15.2.1.3.1.4 DETALLE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Detalle** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.



1. Esta opción nos permite revisar el área de detalle en la pantalla siempre y cuando se haya escogido previamente un movimiento, tal como se muestra en la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
MOVIMIENTOS:  Escoge siguiente anterior Detalle Modifica Nulo ...
Muestra el Detalle del registro Actual
-----
BODEGA : 0 MATERIA PRIMA 07-Feb-2006 10:47:38
MOVIMIENTO: 101 1492 INGRESOS X IMPORTACION (EXPORT) root
-----
NUM.DUI...: 0 TIPO DOC.: A 3860
IGLOSA/USO.: PED.05/039-4 17798 RG. 0.17X817 DR8 CA 2 BOBINAS
PROCEDEC.: ALEMANIA
PROVEEDOR : PE006 BASSELSTEIN HOESCH
-----
COD. DESCRIPCION No.BOBINA/PESO N/PED SC
-----
CHE17X817 HE 17X817X CFO OVAL POD 2858401 8,874.00
0 05/039 04
CHE17X817 HE 17X817X CFO OVAL POD 2858393 8,924.00
0 05/039 04
-----
DISTRIBUCION: TOTAL: 17,798.00
CTRL-D-> SALIR CTRL-B-> PROVEEDORES
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 15.18 Detalle de movimiento

### 15.2.1.3.1.5 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se puede modificar todos los campos que se ingresan tanto en Cabecera como en Detalle. Ver **figura 15.19**.



```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|MOVIMIENTOS:  Escoge siguiente anterior Detalle Modifica Nulo ...|
+-----+
|BODEGA      :  MATERIA PRIMA                                07-Feb-2006 10:47:38|
|MOVIMIENTO  :  101 1492 INGRESOS X IMPORTACION (EXPOPT) root|
+-----+
|NUM.DUI...  :  TIPO DOC.:  A 3862|
|GLOSA/USO. :  PED.05/039-4 17798 RG. 0.17X817 DR8 CA 2 BOBINAS|
|PROCEDECNC.:  ALEMANIA|
|PROVEEDOR  :  FE006 PASSELSTEIN HOESCH|
+-----+
| COD.      DESCRIPCION      No.BOBINA/PESO  N/PED SC|
+-----+
| SHE17X817 HE 17X817X  CFO OVAL POD  2858401  8,874.00|
|           |           |           |           |           |           |
| SHE17X817 HE 17X817X  CFO OVAL POD  2858393  8,924.00|
|           |           |           |           |           |           |
+-----+
|DISTRIBUCION:  TOTAL:  17,798.00|
|CTRL-Us SALIR  CTRL-Ed PROVEEDORES|
+-----+
Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 15.19 Modifica movimiento



- Una vez modificado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1

#### 15.2.1.3.1.6 NULO

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Nulo** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **N** directamente.

En la siguiente pantalla se puede anular el movimiento siempre y cuando haya sido aprobado.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|MOVIMIENTOS:  Escoge siguiente anterior Detalle Modifica Nulo ...|
+-----+
|Anula el registro actual|
+-----+
|BODEGA      :  MATERIA PRIMA                                07-Feb-2006 10:47:38|
|MOVIMIENTO  :  101 1492 INGRESOS X IMPORTACION (EXPOPT) root|
+-----+
|NUM.DUI...  :  TIPO DOC.:  A 3862|
|GLOSA/USO. :  PED.05/039-4 17798 RG. 0.17X817 DR8 CA 2 BOBINAS|
|PROCEDECNC.:  ALEMANIA|
|PROVEEDOR  :  FE006 PASSELSTEIN HOESCH|
+-----+
| COD.      DESCRIPCION      No.BOBINA/PESO  N/PED SC|
+-----+
| SHE17X817 HE 17X817X  CFO OVAL POD  2858401  8,874.00|
|           |           |           |           |           |           |
| SHE17X817 HE 17X817X  CFO OVAL POD  2858393  8,924.00|
|           |           |           |           |           |           |
+-----+
|ANULANDO EL REGISTRO ACTUAL|
|CTRL-Us SALIR  CTRL-Ed PROVEEDORES|
+-----+
Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 15.20 Anula movimientos



1. Una vez anulado se envía el movimiento a la impresora y se vuelve al menú.

### 15.2.1.3.1.7 APRUEBA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Aprueba** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.

En la siguiente pantalla se puede aprobar el movimiento.

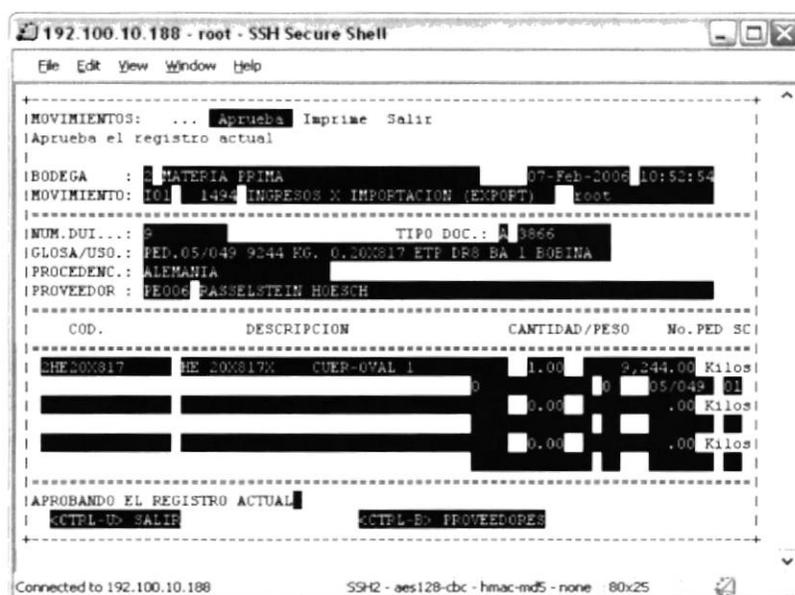


Figura 15.21 Aprueba movimientos



1. Una vez aprobado el movimiento carga o descarga los inventarios, según sea ingreso o egreso.



BIBLIOTECA  
UNIVERSIDAD  
DE LOS ANDES  
PENAS

## 15.2.1.3.1.8 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

En la siguiente pantalla se puede ver resaltada la opción Imprime.

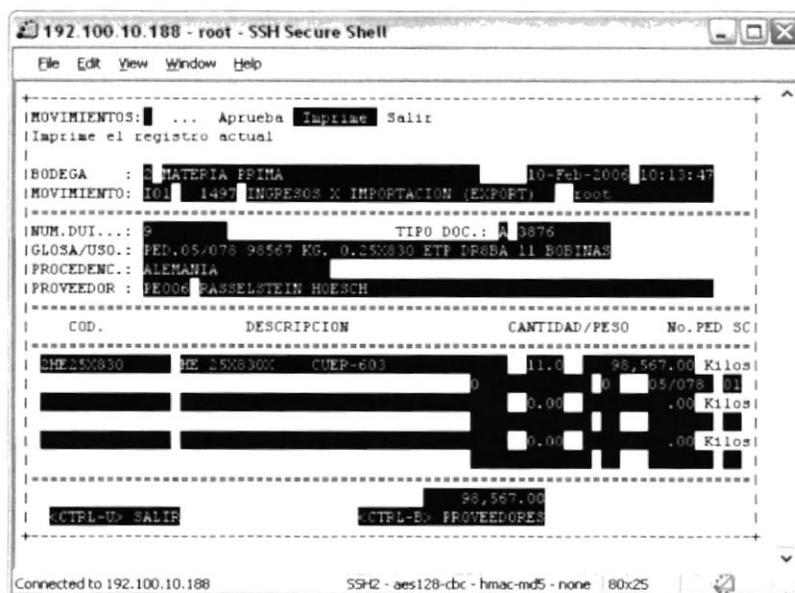


Figura 15.22 Imprime movimiento



- Una vez seleccionada la opción Imprime el siguiente reporte se envía a la impresora.



Figura 15.23 Impresión de comprobante de ingresos

## 15.2.1.3.1.9 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|MOVIMIENTOS:  ... Aprueba Imprime Salir
|Retorna al menu anterior
|-----
|BODEGA : 3 MATERIA PRIMA 10-Feb-2006 10:13:47
|MOVIMIENTO: 101 1497 INGRESOS X IMPORTACION (EXPOET) root
|-----
|NUM.DUI...: 9 TIPO DOC.: A 9876
|GLOSA/USO.: PED.05/078 98567 RG. 0.452830 ETF DRBDA 11 BOBINAS
|PROCEDEC.: ALEMANIA
|PROVEEDOR : PE004 PASSELSTEIN HOESCH
|-----
|COD. DESCRIPCION CANTIDAD/PESO No. PED SC|
|-----
|HE25X830 HE 25X830X CUEP-603 11.0 98,567.00 Kilos|
| 0 0 05/078 01|
| 0.00 0.00 Kilos|
| 0.00 0.00 Kilos|
|-----
| 98,567.00
|CTPL U- SALIR CTPL E- PROVEEDORES
|-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 15.24 Salir del menú revisa movimientos



## 15.2.1.4 PENDIENTES

Para seleccionar esta opción puede



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Pendiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **P** directamente.

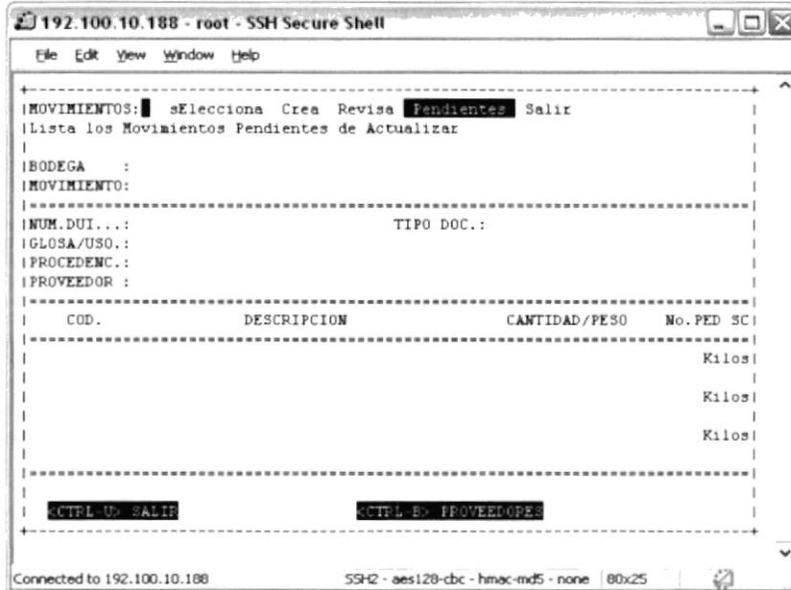


Figura 15.25 Movimientos pendientes



1. Esta opción presenta una lista de todos los movimientos que se encuentra pendientes de Aprobar.

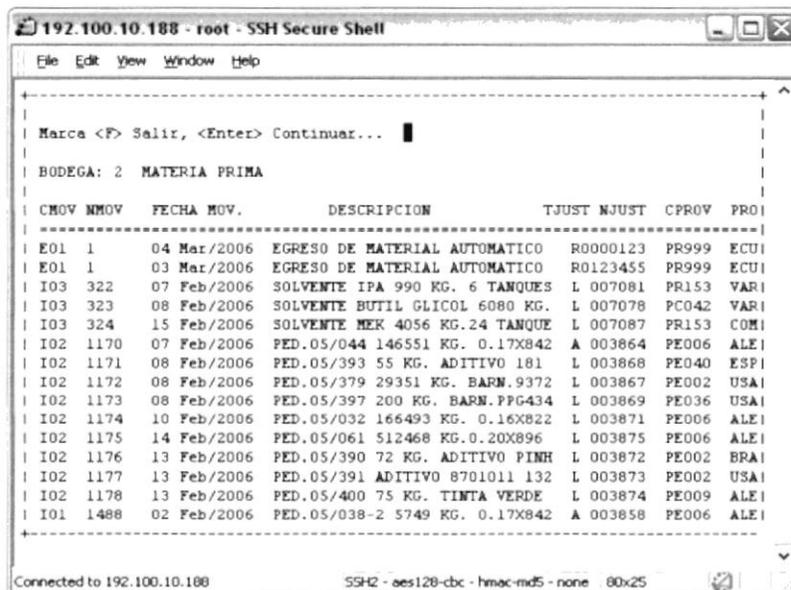


Figura 15.26 Ventana de movimientos pendientes



2. Puede presionar la letra "F" y salir del listado, o con **ENTER** ir hasta el final del listado y salir.

### 15.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:

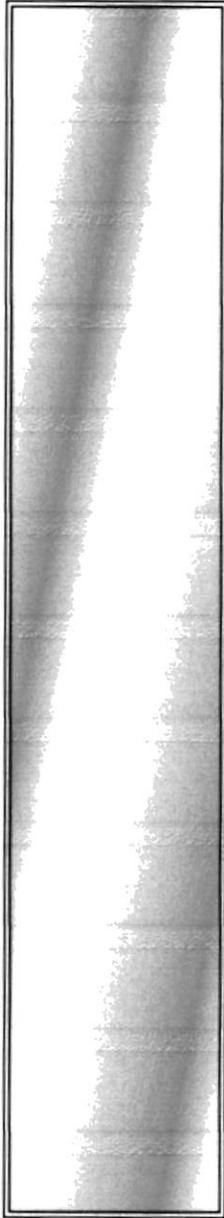


Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Transacciones**. Ver Sección 4.2.3.





## CAPÍTULO 16

### LÍNEA DE CORTE



## 16 LÍNEA CORTE

Este capítulo indica como se realizan los procesos en la línea de corte.

### 16.1 INGRESO A LÍNEA CORTE

Para entrar a esta opción en el Menú Transacciones haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Línea Corte** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Seleccionada la opción **Línea Corte** podrá visualizar la siguiente pantalla.

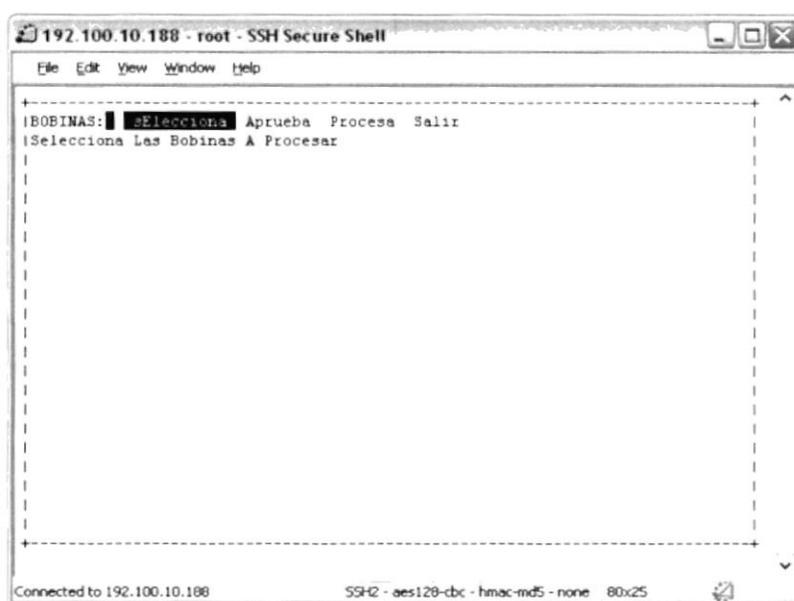


Figura 16.1 Menú bobinas de línea de corte

### 16.2 MENÚ OPCIONES DE BOBINAS

Existen varias opciones del **Menú Bobinas**:

Opción	Descripción
<b>Selecciona</b>	Permite seleccionar las bobinas de hojalata a procesar, según el requerimiento del producto a fabricar.
<b>Aprueba</b>	Permite aprobar las bobinas seleccionadas para el proceso.
<b>Procesa</b>	Permite registrar el proceso que se le dará al material.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú de Transacciones</b> .

### 16.2.1 SELECCIONA

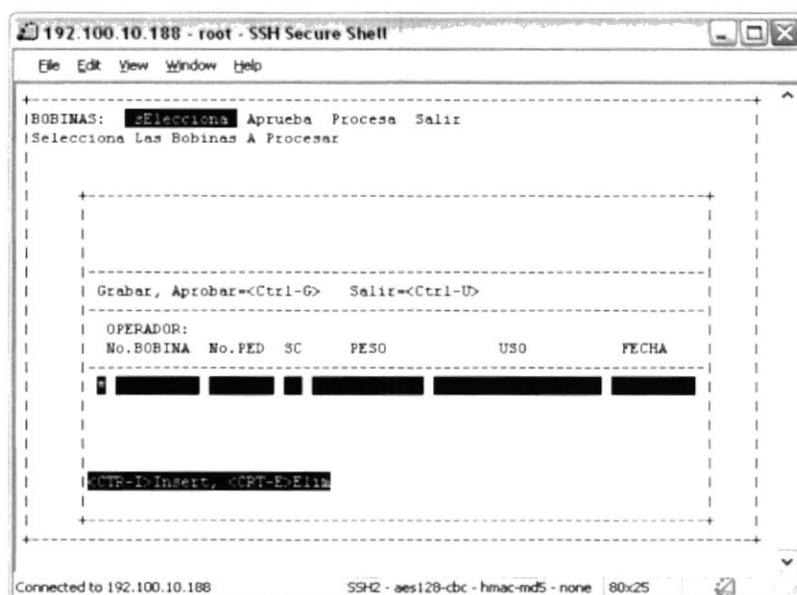
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Selecciona** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Selecciona** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



**Figura 16.2** Selecciona bobinas

En la ventana presentada se ingresa los siguientes datos:

**No. Bobina**

Ingrese el número de la bobina que desea seleccionar.



1. Una vez ingresado el número de la bobina le presenta automáticamente la información de la misma, No. Pedido, secuencia de embarque, peso, uso, fecha de ingreso, tal como se muestra en la siguiente pantalla. Ver **figura 16.3**.

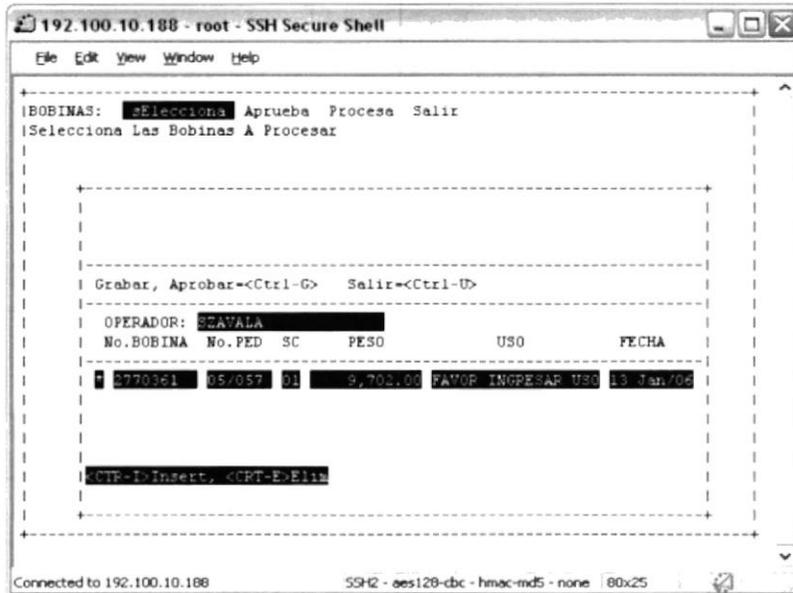


Figura 16.3 Ventana de selección de bobinas



2. Cuando se termina de seleccionar el número de bobinas deseadas se presiona la tecla **ESCAPE**, se ingresa el nombre del operador y se presiona las teclas **CTRL-G** para proceder a grabar la selección.

### 16.2.2 APRUEBA

Para seleccionar esta opción puede:



- Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Aprueba** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Aprueba** se podrá visualizar la siguiente pantalla:

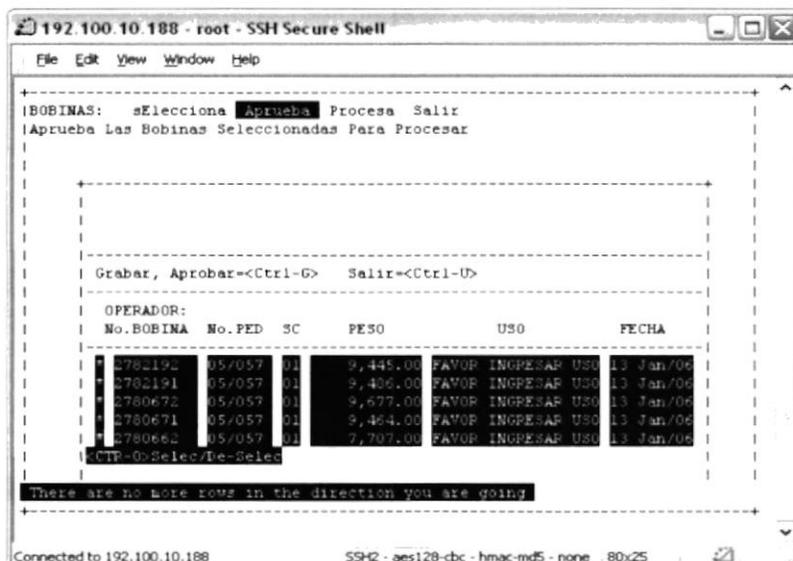
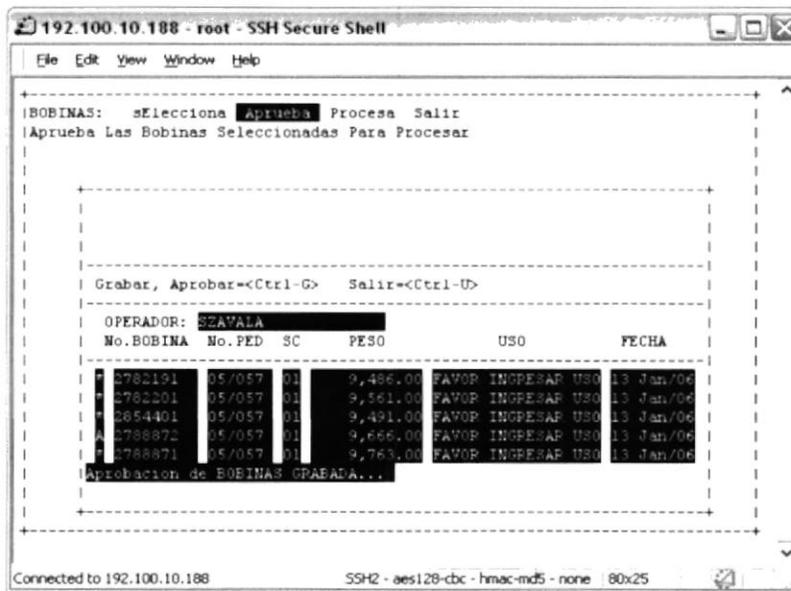


Figura 16.4 Aprueba bobinas



1. En esta pantalla se presenta la ventana con todas las bobinas seleccionadas al momento de aprobar. Ver **figura 16.4**.
2. Presione las teclas Ctrl-O para quitar la marca a la bobina del registro donde se encuentres posicionado, volviendo a dejar esa bobina en estado "A" de activa y no será aprobada.
3. Si la selección esta de acuerdo a lo requerido se presiona la tecla **ESCAPE**, ingresa el nombre del operador y luego presiona las teclas **CTRL-G** para proceder a grabar y automáticamente se aprueban todas las bobinas.



**Figura 16.5 Ventana de aprobación de bobinas**

4. Una vez aprobadas las bobinas se crea automáticamente una requisición que se va directamente a la impresora, y se vuelve al menú bobinas.

### 16.2.3 PROCESA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Procesa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **P** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Procesa** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



**Figura 16.6 Procesa bobinas**

Para iniciar el proceso pide se ingrese los siguientes datos en la cabecera:

#### No. Bobina

Ingrese el número de la bobina que desea seleccionar.



1. luego de ingresar el número de bobina presenta los campos: código del proveedor, nombre del proveedor, el número del pedido de importación, la secuencia de embarque y el peso de la bobina.



2. Muestra la pregunta ¿Registra Bultos "S/N"?



3. Conteste afirmativamente "S" si desea continuar ingresando datos, tal como lo muestra la siguiente pantalla. Ver **figura 16.7**.



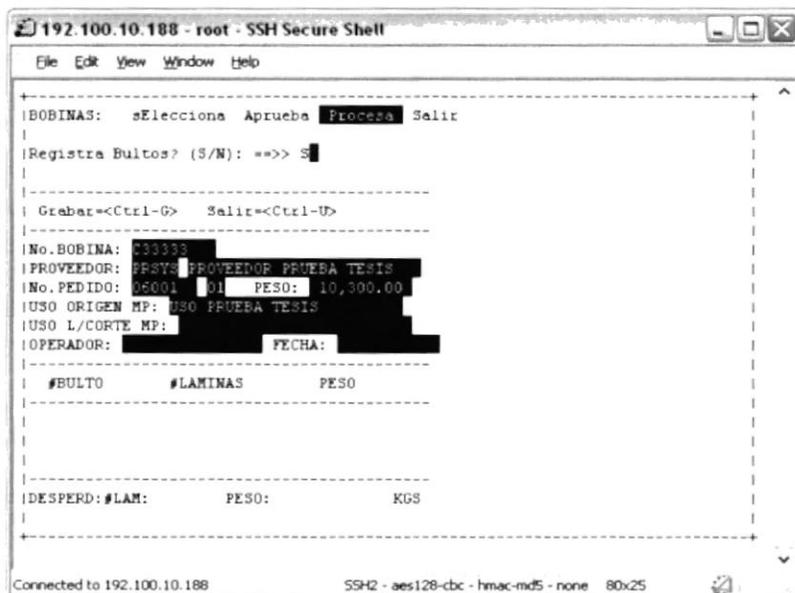


Figura 16.7 Ventana de registro de bultos

Continúe ingresando los siguientes datos:

#### Uso L/Corte MP

Ingrese el uso para el cual se va a cortar la hojalata.

#### Operador

Ingrese el nombre del operador.

#### Fecha

Presenta la fecha actual, pero puede ingresar la fecha que corresponda al proceso.



- Conteste negativamente “N”, se le presenta la pregunta “Desea Finalizar la Bobina? S/N =>”. Como lo muestra la siguiente pantalla.

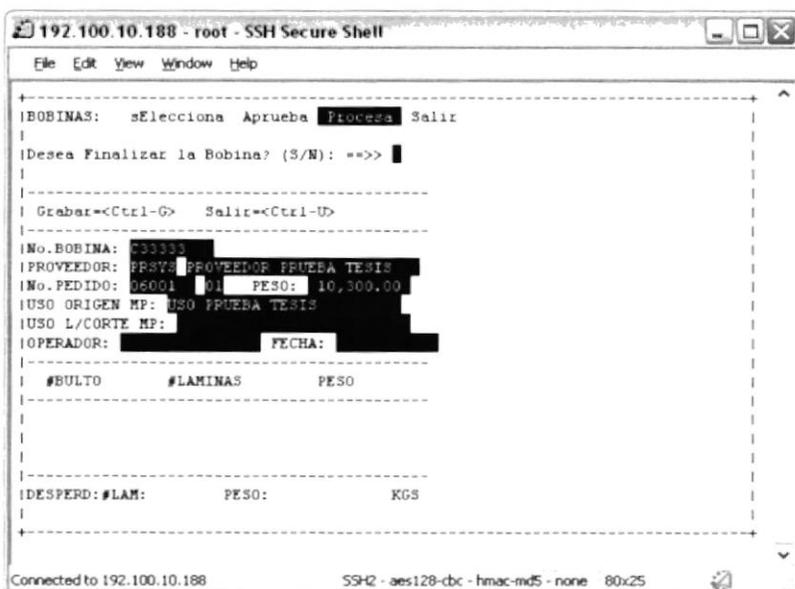
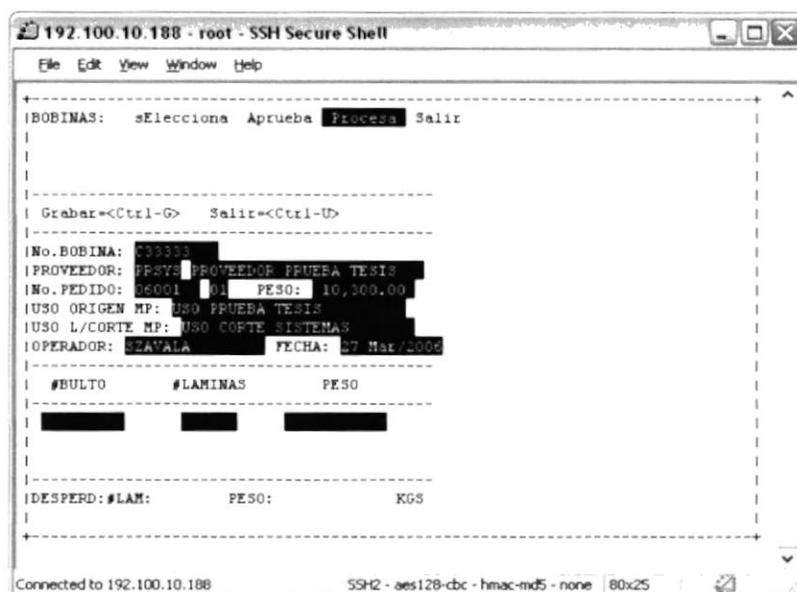


Figura 16.8 Finaliza bobina

5. Si contesta afirmativamente “S”, se cierra la bobina y se realiza los cálculos para dejar cuadrada la bobina, si es que no se ha ocupado el total de la bobina la cantidad sobrante se registra como desperdicio y vuelve al menú Bobinas.
6. Si contesta negativamente “N”, no se realiza proceso alguno y vuelve al menú bobinas.
7. Para ingresar los bultos presione la tecla **ESCAPE** y podrá cambiarse desde la cabecera al detalle como se muestra en la siguiente pantalla.



**Figura 16.9** Detalle de bultos

Continúe ingresando los siguientes datos:

- #Bulto** Ingrese el número del bulto que esta creando.
- #Laminas** Ingrese el número de laminas que forman el bulto.
- Peso** Ingrese el peso en kilos del bulto.

8. Una vez ingresados todos los registros de bultos nuevos, presione la tecla **ESCAPE** para ir al pie de la pantalla e ingresar los desperdicios causados en el proceso de esta bobina si es que los hubiere, tal como se muestra en la siguiente pantalla. Ver **figura 16.10**.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|BOBINAS:  sElecciona Aprueba Procesa Salir
-----
| Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U>
-----
|No.BOBINA: 030033
|PROVEEDOR: PPSYS PROVEEDOR PRUEBA TESIS
|No.PEDIDO: 06001 01 PESO: 10,300.00
|USO ORIGEN MP: USO PRUEBA TESIS
|USO L/CORTE MP: USO CORTE SISTEMAS
|OPERADOR: SZAVALA FECHA: 27 Mar/2006
-----
| #BULTO #LAMINAS PESO
-----
| 345876 1,300 975.00
| 345877 1,300 977.00
| 345878 1,300 980.00
-----
| DESPERD:#LAM: PESO: KGS
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 16.10 Desperdicio bobinas

Continúe ingresando en el pie de pantalla los siguientes datos:

**#Lam**

Ingrese el número de láminas desperdiciadas.

**Peso**

Ingrese el peso en kilos que corresponden a la cantidad de laminas desperdiciadas.



9. Debe ingresar todos los datos requeridos para el proceso, como se lo muestra la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|BOBINAS:  sElecciona Aprueba Procesa Salir
-----
| ==> <G>raba, <C>orrige, <A>bandona ?
-----
| Grabar=<Ctrl-G> Salir=<Ctrl-U>
-----
|No.BOBINA: 030033
|PROVEEDOR: PPSYS PROVEEDOR PRUEBA TESIS
|No.PEDIDO: 06001 01 PESO: 10,300.00
|USO ORIGEN MP: USO PRUEBA TESIS
|USO L/CORTE MP: USO CORTE SISTEMAS
|OPERADOR: SZAVALA FECHA: 27 Mar/2006
-----
| #BULTO #LAMINAS PESO
-----
| 345876 1,300 975.00
| 345877 1,300 977.00
| 345878 1,300 980.00
-----
| DESPERD:#LAM: 3 PESO: 4.15 KGS
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 16.11 Graba proceso



10. Una vez ingresado los datos presione CTRL-G para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1

#### 16.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



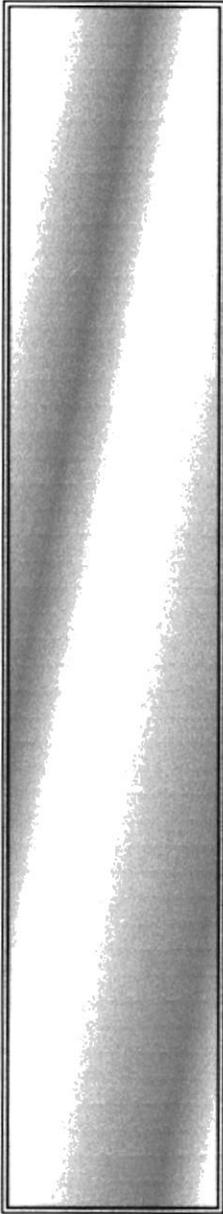
Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

---

Esta opción permite retornar al **Menú de Transacciones**. *Ver Sección 4.2.3.*





## CAPÍTULO 17

LÍNEA DE  
BARNIZADO



## 17 LÍNEA BARNIZADO

Este capítulo indica como se realizan los procesos en la línea de barnizado.

### 17.1 INGRESO A LÍNEA BARNIZADO

Para entrar a esta opción en el Menú Transacciones haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Línea Barnizado** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **B** directamente.

Seleccionada la opción **Línea Barnizado** podrá visualizar la siguiente pantalla.

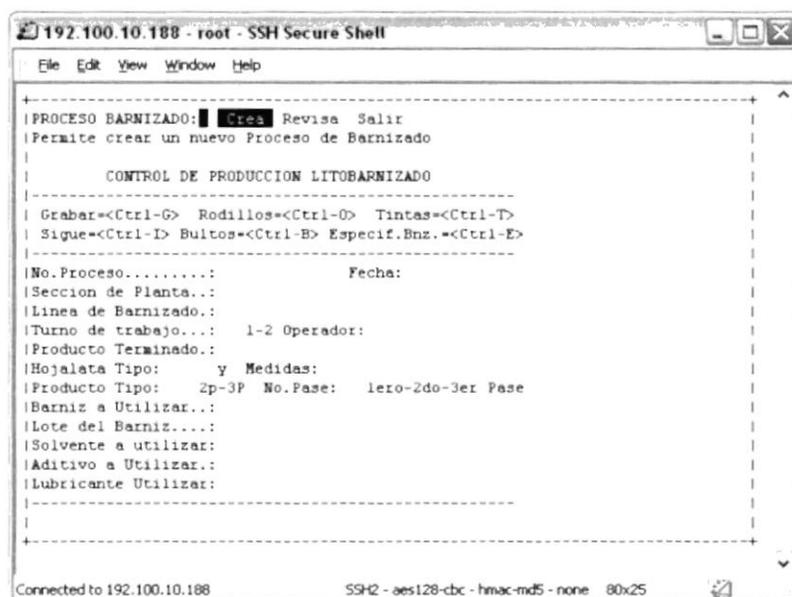


Figura 17.1 Menú proceso barnizado

### 17.2 MENÚ OPCIONES DE PROCESO BARNIZADO

Existen varias opciones del **Menú Proceso Barnizado**:

Opción	Descripción
Crea	Permite crear los procesos de barnizado.
Revisa	Permite revisar los procesos de barnizado que han sido creados.
Salir	Permite retornar al <b>Menú de Transacciones</b> .

### 17.2.1 CREA

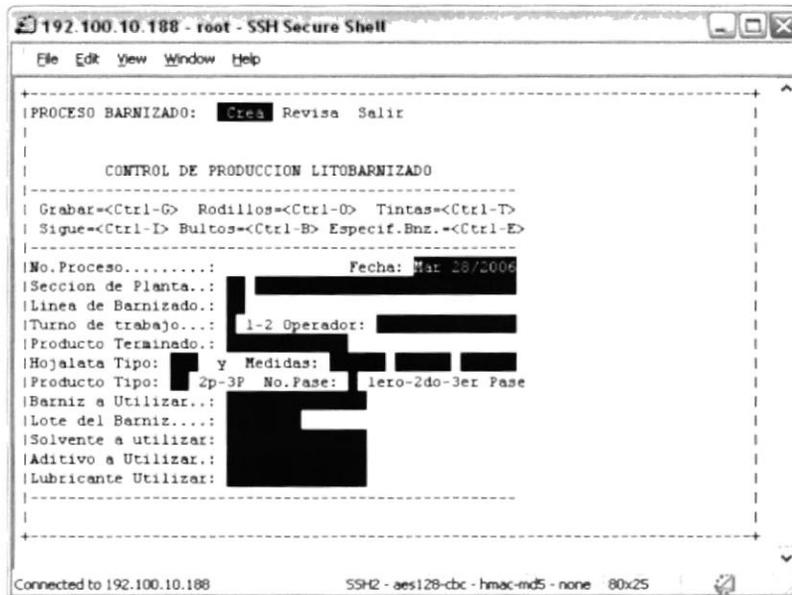
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Crea** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



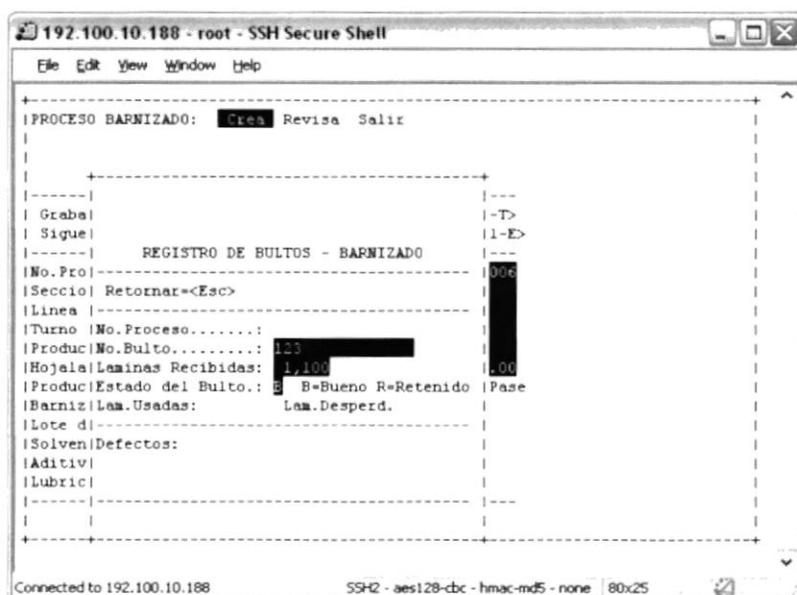
**Figura 17.2 Crea proceso de barnizado**

Para empezar a crear un proceso ingrese los siguientes datos:

<b>Fecha</b>	Presenta la fecha actual, permite que se ingrese la fecha del proceso a crear.
<b>Línea de Barnizado</b>	Ingrese el código de la línea de barnizado en la que se realizará el proceso.
<b>Turno de Trabajo</b>	Ingrese el turno en el que se esta realizando el trabajo. 1er o 2do.
<b>Operador</b>	Ingrese el nombre del operador que realiza el proceso.
<b>Producto Terminado</b>	Ingrese el código del producto terminado para el cual se esta procesando el material.



1. Ingresado el producto terminado, automáticamente se le presenta la ventana para registrar el primer bulto a procesar, luego para ingresar otros bultos deberá utilizar las teclas **CTRL-B**, como se lo muestra en la siguiente pantalla. Ver **figura 17.3**.



**Figura 17.3** Ventana de registro de bultos

En esta ventana ingrese el número del primer bulto que vamos a ingresar al proceso:

- |                          |  |
|--------------------------|--|
| <b>No. Bulto</b>         | Ingrese el número del bulto a procesar.                |
| <b>Laminas Recibidas</b> | Muestra el número de láminas que posee el bulto.       |
| <b>Estado del Bulto</b>  | Muestra el estado del bulto, si esta retenido o bueno. |



- Ingresado los datos del bulto presione la tecla **ESCAPE** para que continúe con el ingreso de los campos restantes en la primera pantalla.

- |                            |   |
|----------------------------|---|
| <b>Producto Tipo</b>       | Ingrese el tipo del producto 2P para dos piezas y 3P para tres piezas.      |
| <b>No. Pase</b>            | Ingrese el número de pasada que se le va a dar al material 1era, 2da, 3era. |
| <b>Barniz a Utilizar</b>   | Ingrese el código del barniz que se va a utilizar en el proceso.            |
| <b>Lote del Barniz</b>     | Ingrese el numero de lote del barniz a utilizar.                            |
| <b>Solvente a Utilizar</b> | Ingrese el código del solvente que se va a utilizar en el proceso           |



- Si desconoce el código del solvente a utilizar puede presionar **ENTER** y automáticamente le muestra una ventana de ayuda donde le deja escoger el solvente requerido. Tal como se lo muestra en la **figura 17.4**.



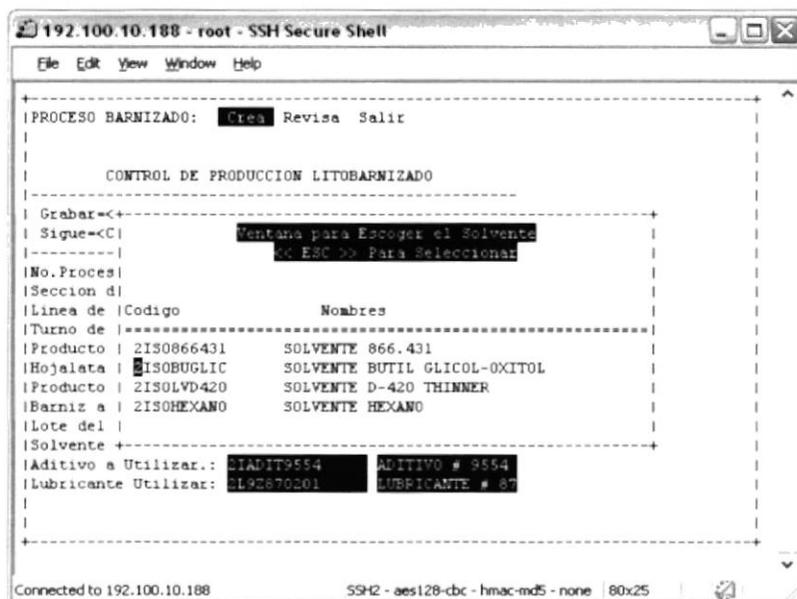


Figura 17.4 Ventana de códigos de solvente



4. Este procedimiento es valido para Aditivos y Lubricantes, de la misma manera se le mostrará una ventana de ayuda para que pueda escoger los códigos de estos materiales en caso de requerirlos.

#### Aditivo a Utilizar

Ingrese el código del aditivo que se va a utilizar en el proceso

#### Lubricante a Utilizar

Ingrese el código del lubricante que se va a utilizar en el proceso



5. Ingrese cada uno de los campos antes mencionados.



En los campos a continuación no se ingresa ningún dato, debido a que cuando se crea un proceso estos tienen valores por default o solo presentan información complementaria.

#### Sección de Planta

Este campo se muestra cargado automáticamente con la sección "02" que corresponde a Barnizado ya que este proceso solo se lo lleva en esta área.

#### Nombre de la Sección

Este campo muestra el nombre de la sección en donde se esta laborando.

#### Nombre de la Línea

Este campo muestra el nombre de la línea en donde se esta laborando.

<b>Descripción del Producto Terminado</b>	Este campo muestra la descripción del producto terminado que interviene en el proceso.
<b>Hojalata tipo</b>	Este campo muestra el tipo de la hojalata utilizada en el proceso.
<b>Medidas</b>	Estos campos muestran las medidas de la hojalata a utilizar en el proceso.
<b>Descripción del Barniz</b>	Este campo muestra la descripción del barniz que se va a utilizar en el proceso.
<b>Descripción del Solvente</b>	Este campo muestra la descripción del solvente que se va a utilizar en el proceso.
<b>Descripción del Aditivo</b>	Este campo muestra la descripción del aditivo que se va a utilizar en el proceso.
<b>Descripción del Lubricante</b>	Este campo muestra la descripción del lubricante que se va a utilizar en el proceso.



6. Una vez ingresado los datos podemos utilizar cualesquiera de las combinaciones de tecla mostradas en pantalla para ingresar los datos adicionales al proceso que se este realizando si es que fuera necesario.

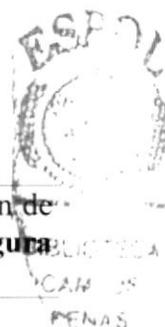
```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
| PROCESO BARNIZADO:  Crea  Revisa  Salir
|-----
|          CONTROL DE PRODUCCION LITOBARNIZADO
|-----
| Grabar=<Ctrl-G>  Rodillos=<Ctrl-O>  Tintas=<Ctrl-T>
| Sigue=<Ctrl-I>  Bultos=<Ctrl-B>  Especific.Bnz.=<Ctrl-E>
|-----
|No.Proceso.....:          Fecha: Mar 28/2006
|Seccion de Planta...: 02 LITOGRAFICA - BARNIZADO
|Linea de Barnizado...: 02 BARNIZADORA #2
|Turno de trabajo...:  1-2 Operador: BEAYALA
|Producto Terminado.: 102300 T 300 01
|Hojalata Tipo: 5TH y Medidas: 10.000 20.00 30.00
|Producto Tipo: 3P 2p-3P No.Pase: 1ero-2do-3er Pase
|Barniz a Utilizar...: 9009920 BARNIZ N.9009-9
|Lote del Barniz....: 12345
|Solvente a utilizar.: 2181200021 SOLVENTE N.120
|Aditivo a Utilizar.: 21A8701011 ADITIVO # 07010
|Lubricante Utilizar.: 2192870201 LUBRICANTE # 87
|-----
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 17.5 Ventana 1 de creación de proceso de barnizado



7. Para ingresar los datos referente a los Rodillos se utiliza la combinación de teclas **CTRL-O**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la figura 17.6.



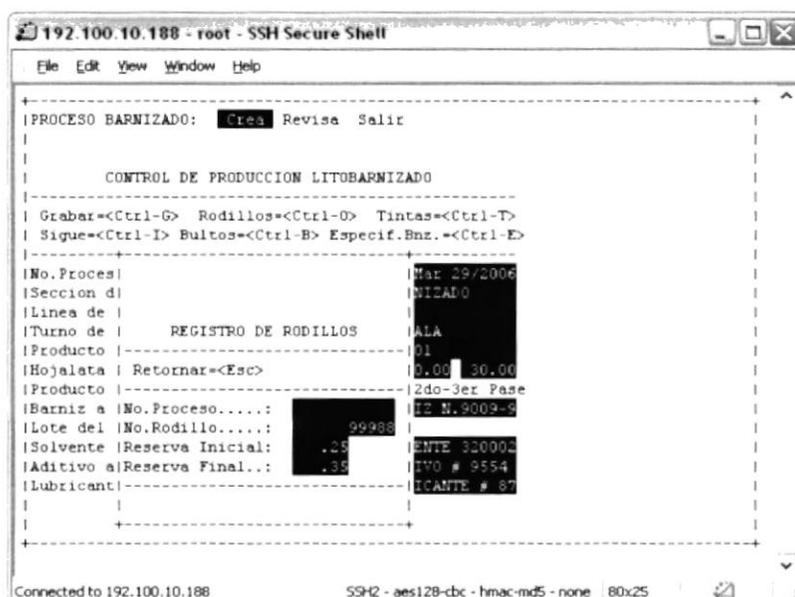


Figura 17.6 Ventana de registro de rodillos

En esta ventana ingrese los datos del rodillo que se utiliza en el proceso:

#### No. Rodillo

Ingrese el número del Rodillo a utilizar en el proceso.

#### Reserva Inicial

Ingrese el valor en milímetros con la que inicia la reserva en el rodillo.

#### Reserva Final

Ingrese el valor en milímetros con lo que finaliza la reserva en el rodillo.



8. Una vez ingresado los datos del rodillo se presiona la tecla **ESCAPE** y se retorna a la pantalla anterior.



9. Para ingresar los datos referente a las Tintas se utiliza la combinación de teclas **CTRL-T**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la **figura 17.7**.



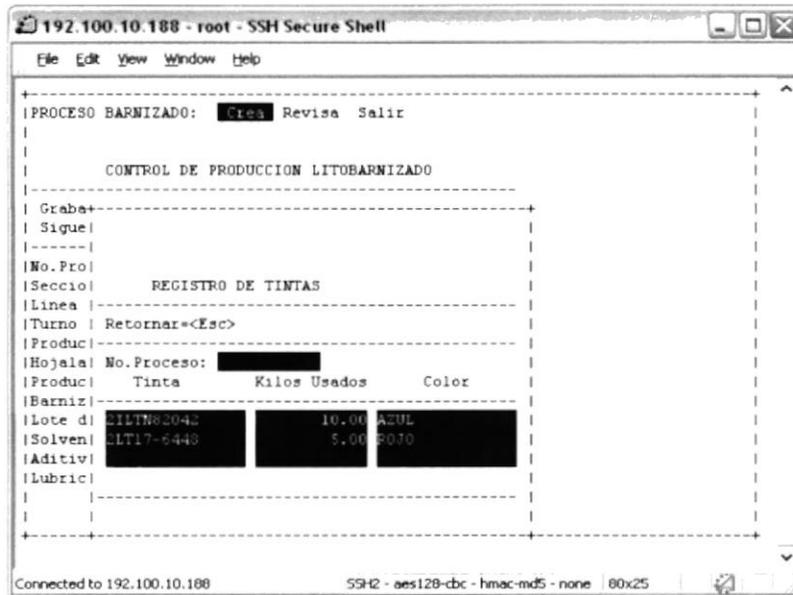


Figura 17.7 Ventana de registro de tintas

En esta ventana ingrese los datos de las tintas que se utiliza en el proceso:

- |                     |   |
|---------------------|---|
| <b>Tinta</b>        | Ingrese el código de la tinta a utilizar en el proceso.           |
| <b>Kilos Usados</b> | Ingrese el valor en kilos de la cantidad utilizada en el proceso. |
| <b>Color</b>        | Ingrese el color de la tinta utilizada en el proceso.             |



10. Una vez ingresado los datos de las tintas se presiona la tecla **ESCAPE** y se retorna a la pantalla anterior.



11. Para ingresar los datos referente a las Especificaciones del barniz se utiliza la combinación de teclas **CTRL-E**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.



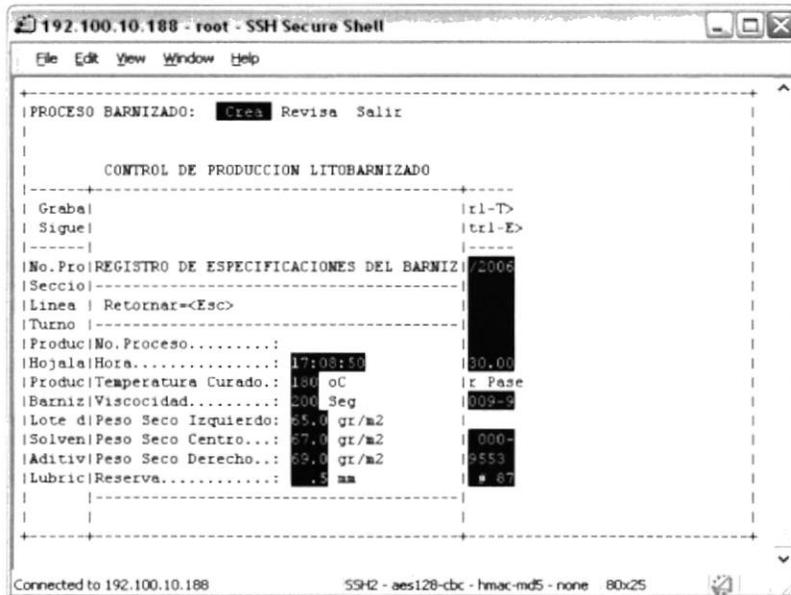


Figura 17.8 Ventana de registro de especificaciones del barniz

En esta ventana ingrese las especificaciones del barniz que se utilizan en el proceso:

- |                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>Hora</b>                  | Presenta la hora actual, permite ingresar la hora en la que se capturaron los datos. |
| <b>Temperatura de Curado</b> | Ingrese la temperatura de curado del barniz en grados centígrados.                   |
| <b>Viscosidad</b>            | Ingrese el valor en segundos de la viscosidad del barniz.                            |
| <b>Peso Seco Izquierdo</b>   | Ingrese el valor en gramos por m2 que corresponda al peso seco del barniz.           |
| <b>Peso Seco Centro</b>      | Ingrese el valor en gramos por m2 que corresponda al peso seco del barniz.           |
| <b>Peso Seco Derecho</b>     | Ingrese el valor en gramos por m2 que corresponda al peso seco del barniz.           |
| <b>Reserva</b>               | Ingrese el valor en milímetros que corresponda a la reserva del barniz.              |



12. Una vez ingresado las especificaciones del barniz se presiona la tecla **ESCAPE** y se retorna a la pantalla anterior.



13. Para continuar ingresando los datos del proceso se utiliza la combinación de teclas **CTRL-I**, le muestra la siguiente pantalla.



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
POMAS

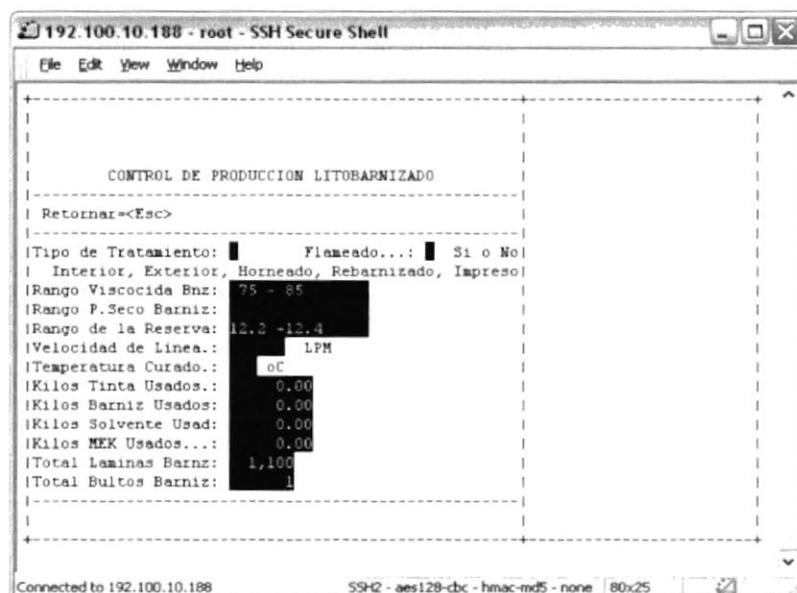


Figura 17.9 Ventana 2 de creación del proceso de barnizado

Esta pantalla le permite completar el ingreso de los datos requeridos en el proceso de barnizado:

#### Tipo de Tratamiento

Ingrese el tipo de tratamiento que se le va a aplicar al material, “I” para interior, “E” para exterior, “H” horneado, “R” para rebarnizado, “P” para impreso.

#### Flameado

Ingrese “S” o “N” si el material recibe o no este tratamiento.

#### Velocidad de la Línea

Ingrese la velocidad de la línea en cantidad de laminas por minutos.

#### Kilos de Barniz Usados

Ingrese el valor en kilos del barniz utilizado.

#### Kilos de Solventes Usados

Ingrese el valor en kilos del solvente utilizados.

#### Kilos de MEK Usados

Ingrese el valor en kilos del MEK utilizado.



En los campos a continuación no se ingresa ningún dato, debido a que cuando se crea un proceso estos tienen valores por default o solo presentan información complementaria.

#### Rango Viscosidad Barniz

Presenta el rango de la viscosidad que debe utilizarse en el proceso.

#### Rango Peso Seco Barniz

Presenta el rango del peso seco del barniz que debe utilizarse en el proceso.

<b>Rango de la Reserva</b>	Presenta el rango de la reserva del barniz en los rodillos que debería utilizarse en el proceso.
<b>Temperatura de Curado</b>	Presenta la temperatura de curado que debe utilizar el proceso.
<b>Kilos de Tinta Usados</b>	Presenta la suma de los kilos de tintas utilizados en el proceso.
<b>Total Laminas Barnizadas</b>	Presenta el total de laminas barnizadas en el proceso.
<b>Total Bultos Barnizados</b>	Presenta el total de bultos barnizados en el proceso.



14. Una vez ingresado todos los datos se presiona la tecla **ESCAPE** y se retorna a la pantalla anterior.



15. Tome en cuenta que debe ingresar por lo menos un bulto cuando crea el proceso, y si el proceso utiliza tintas debe ingresar dicha información en las ventanas correspondientes, para contar con la información de manera coherente.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|PROCESO BARNIZADO: Crea Revisa Salir
|Es FINAL Del Proceso BARNIZADO? (S/N): ==>> |
|
|CONTROL DE PRODUCCION LITOBARNIZADO
|
|Grabar=<Ctrl-G> Rodillos=<Ctrl-O> Tintas=<Ctrl-T>
|Sigue=<Ctrl-I> Bultos=<Ctrl-B> Especific. Bnz.=<Ctrl-E>
|-----
|No. Proceso.....:          Fecha: Mar 30/2006
|Seccion de Planta.: 02 LITOGRAFICA - BARNIZADO
|Linea de Barnizado.: 02 BARNIZADORA #2
|Turno de trabajo...: 1-2 Operador: SCAVALA
|Producto Terminado.: 102300 T 300 01
|Hojalata Tipo: 3TF y Medidas: 10.000 20.00 30.00
|Producto Tipo: 3F 2p-3P No. Pase: 1ero-2do-3er Pase
|Barniz a Utilizar...: 9009920 BARNIZ N.9009-9
|Lote del Barniz....: 1234
|Solvente a utilizar.: LISOLVE050 SOLVENTE # 000-
|Aditivo a Utilizar..: LIADIT9554 ADITIVO # 9554
|Lubricante Utilizar.: CLP666C187 LUBRICANTE # 66
|EFABANDO PROCESO BARNIZADO...
|-----
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 17.10 Finalización de proceso de barnizado



16. Cuando se termina de ingresar todos los datos requeridos en las pantallas anteriores se presiona las teclas **CTRL-G** para proceder a grabar el proceso. Ver sección 5.2.1.1



17. Contesta la pregunta en pantalla para finalizar o dejar abierto el proceso de barnizado. Ver figura 17.10.

## 17.2.2 REVISA



1. Debe haber creado por lo menos un proceso para poder utilizar la opción **Revisa**.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|PROCESO BARNIZADO: Crea Revisa Salir
|Permite Visualizar y Actualizar Proceso Barnizado Seleccionado
|
|          CONTROL DE PRODUCCION LITOBARNIZADO
|-----|
| Grabar=<Ctrl-G> Rodillos=<Ctrl-O> Tintas=<Ctrl-T>
| Sigue=<Ctrl-I> Bultos=<Ctrl-B> Especific.Bnz.=<Ctrl-E>
|-----|
|No.Proceso.....:          Fecha:
|Seccion de Planta..:
|Linea de Barnizado.:
|Turno de trabajo...: 1-2 Operador:
|Producto Terminado.:
|Hojalata Tipo:      Y Medidas:
|Producto Tipo:     2p-3P No.Pase: 1ero-2do-3er Pase
|Barniz a Utilizar...:
|Lote del Barniz....:
|Solvente a utilizar:
|Aditivo a Utilizar.:
|Lubricante Utilizar:
|-----|
+-----+
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 17.11 Revisa barnizado

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Revisa** se podrá visualizar la siguiente pantalla:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|REVISA BARNIZADO: Escoge siguiente Anterior Modifica Imprime Salir
|Permite Escoger el Proceso de Barnizado a presentar
|
|          CONTROL DE PRODUCCION LITOBARNIZADO
|-----|
| Grabar=<Ctrl-G> Rodillos=<Ctrl-O> Tintas=<Ctrl-T>
| Sigue=<Ctrl-I> Bultos=<Ctrl-B> Especific.Bnz.=<Ctrl-E>
|-----|
|No.Proceso.....:          Fecha:
|Seccion de Planta..:
|Linea de Barnizado.:
|Turno de trabajo...: 1-2 Operador:
|Producto Terminado.:
|Hojalata Tipo:      Y Medidas:
|Producto Tipo:     2p-3P No.Pase: 1ero-2do-3er Pase
|Barniz a Utilizar...:
|Lote del Barniz....:
|Solvente a utilizar:
|Aditivo a Utilizar.:
|Lubricante Utilizar:
|-----|
+-----+
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 17.11 Menú revisa barnizado

### 17.2.2.1 MENÚ REvisa BARNIZADO

Existen varias opciones del **Menú Revisa Barnizado**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un proceso de barnizado ingresando el número del mismo.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente proceso de barnizado si ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el proceso de barnizado anterior si ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar todos los campos que se ingresan en las diferentes pantallas y ventanas en el proceso de barnizado.
<b>Imprime</b>	Permite imprimir el reporte del proceso de barnizado.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

#### 17.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el número del proceso a escoger.

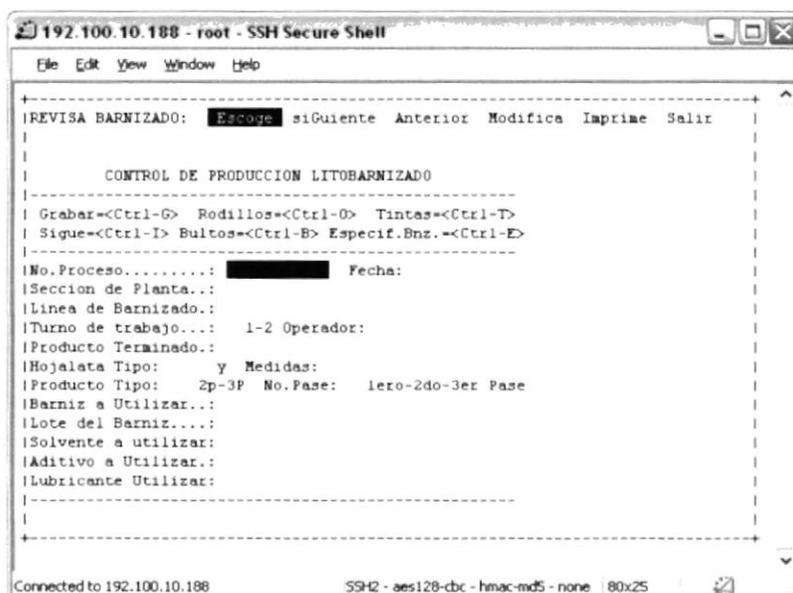


Figura 17.12 Escoge barnizado



Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los procesos de barnizado.

#### 17.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

#### 17.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



2. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*



### 17.2.2.1.4 MODIFICA

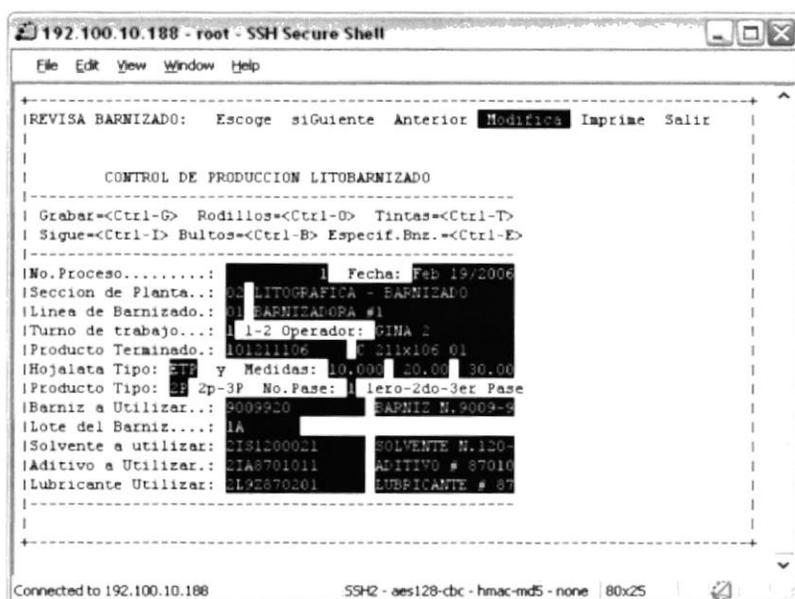
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

Puede modificar todos los campos que se ingresan en las diferentes pantallas y ventanas que se usan en el proceso.



**Figura 17.13 Modifica barnizado**



1. hay que utilizar las combinaciones de teclas mostradas en pantalla para ir a cada una de las ventanas y modificar los datos que se requieran.



2. Para modificar los datos referente a los bultos se utiliza la combinación de teclas **CTRL-B**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.

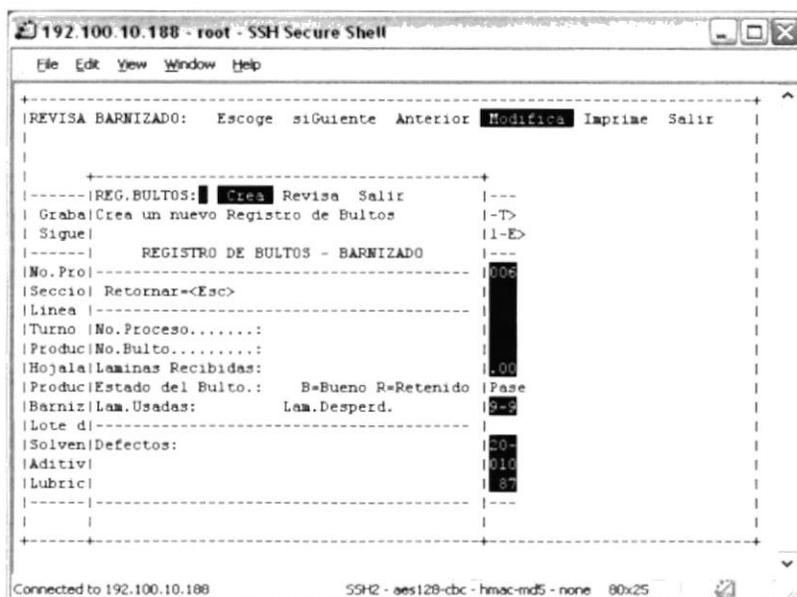


Figura 17.14 Modifica registro de bultos en barnizado



- Esta ventana al momento de modificar un registro de bulto, nos presenta un menú en el que podemos crear o revisar algún bulto ya ingresado.

#### 17.2.2.1.4.1 MODIFICA BULTOS (MENÚ REG. BULTOS)

Existen varias opciones del **Menú Reg. Bultos**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite registrar un nuevo bulto.
<b>Revisa</b>	Permite revisar los bultos registrados.
<b>Salir</b>	Permite retornar a la pantalla anterior.



- Una vez modificado los datos presione **Ctrl-G** para proceder a grabar. Ver sección 5.2.1.1

##### 17.2.2.1.4.1.1 CREA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

En la siguiente pantalla se puede modificar o ingresar un nuevo registro de bulto.

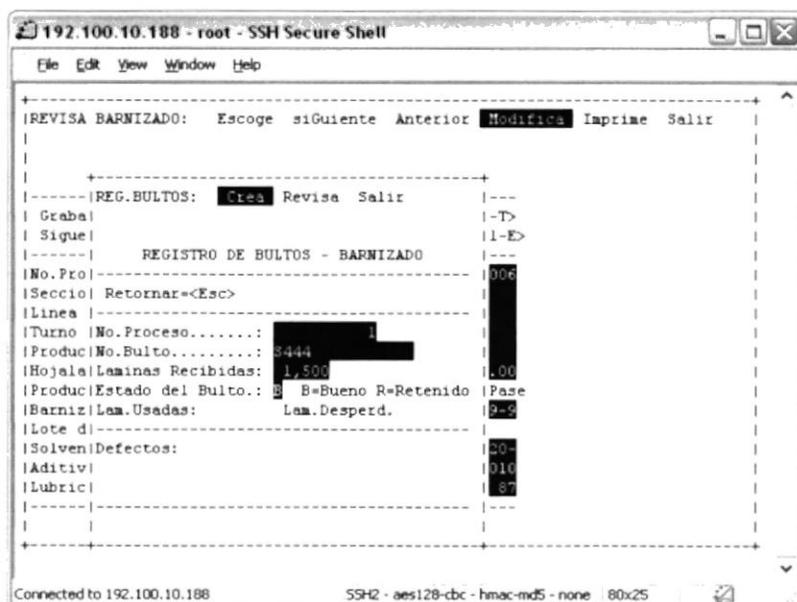


Figura 17.15 Crea en modificación de registros de bultos



1. El proceso para registrar un nuevo bulto es igual, se ingresa el número del bulto, y automáticamente le presenta la información del bulto.

#### 17.2.2.1.4.1.2 REVISA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.

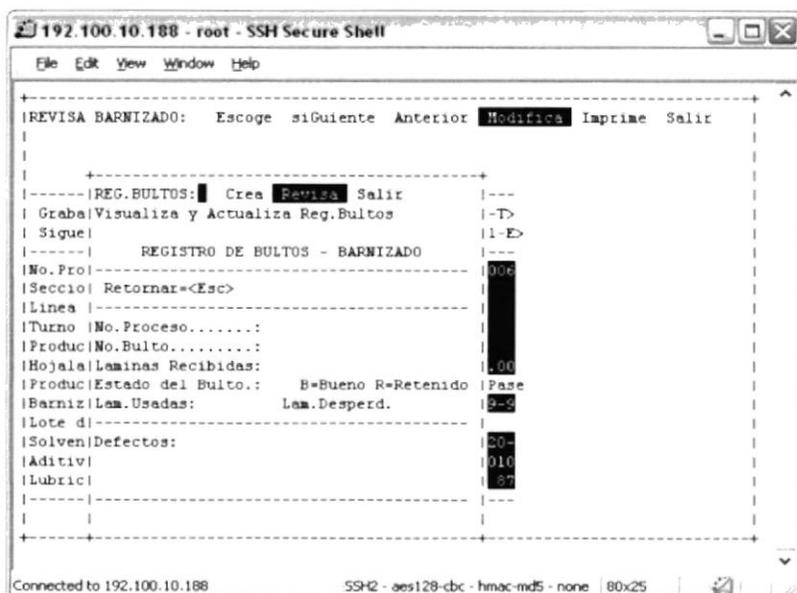


Figura 17.16 Revisa en modificación de registros de bultos

## 17.2.2.1.4.1.2.1 MENÚ REvisa REGISTROS DE BULTOS

Existen varias opciones del **Menú Revisa Reg. Bultos**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un bulto registrado.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente bulto si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el bulto anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar la información del bulto registrado.
<b>Ret/Hab</b>	Permite retener y habilitar los diferentes bultos.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

## 17.2.2.1.4.1.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

Seleccionada la opción **Escoge** podrá visualizar la siguiente pantalla.

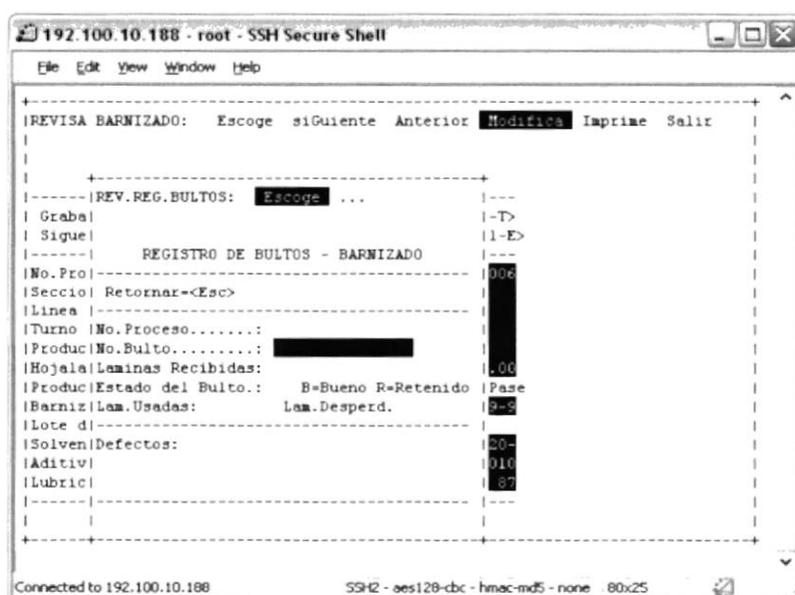


Figura 17.17 Escoge en modificación de registros de bultos



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS



1. Se ingresa el número del bulto y muestra la información correspondiente al mismo.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
|REVISAR BARNIZADO:  Escoge siguiente Anterior Modificar Imprime Salir
|-----|
|REV.REG.BULTOS:  Escoge ...
| Grabar Escoge Reg.Bulto a presentar | -T>
| Sigue! |
|-----|
|          REGISTRO DE BULTOS - BARNIZADO
|-----|
|No. Pro|          |          |          |          |
|Seccio| Retonar=<Esc>
|Linea |          |          |          |          |
|Turno |No. Proceso.....|          |          |          |
|Produc|No. Bulto.....|          |          |          |
|Hojala|Laminas Recibidas:| 1,100 |          |          |
|Produc|Estado del Bulto.:| B=Bueno R=Retenido | Pase
|Barniz|Lam. Usadas:      |      8 | Lam.Desperd. | 8-8
|Lote d|
|Solven|Defectos: 8      | 9 MARCA DE RODILLO | 00-
|Aditiv|          | 10 MANCHA DE BARNIZ | 010
|Lubric|          |          |          |          |
|-----|
|-----|
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 17.18 Modificación de registro de bultos en barnizado

#### 17.2.2.1.4.1.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

#### 17.2.2.1.4.1.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

## 17.2.2.1.4.1.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

Seleccionada la opción **Modifica** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 17.19 Modifica bulto barnizado



1. Pregunta si es Inicio o Fin de la línea.



2. Por inicio de línea solo se puede cambiar el número de bulto siempre y cuando no se haya ingresado desperdicio del mismo.



3. Por fin de línea le permite cambiar las laminas usadas, laminas desperdiciadas y los defectos de la línea

## 17.2.2.1.4.1.2.1.5 RET/HAB

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Ret/Hab** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Ret/Hab** podrá visualizar la siguiente pantalla.

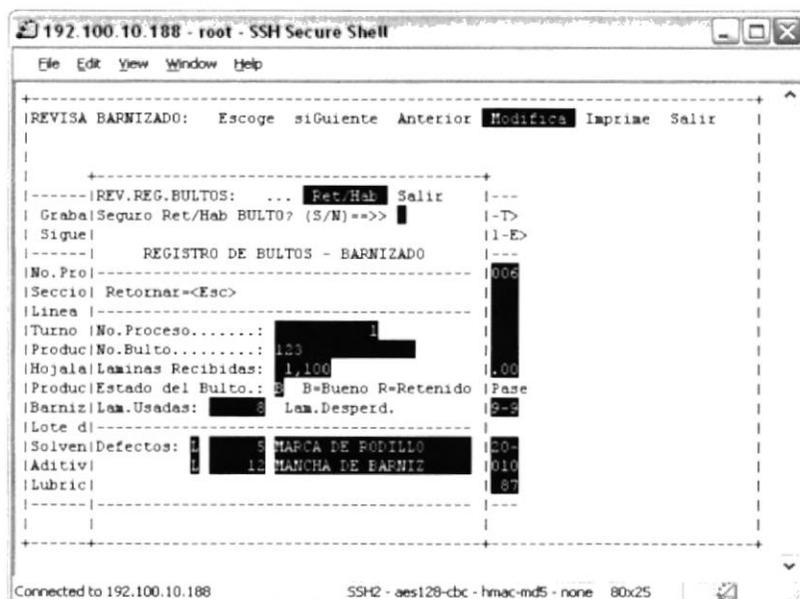


Figura 17.20 Retiene o habilita bultos barnizados



1. Pregunta si esta seguro de retener o habilitar el bulto.



2. Responder afirmativamente si es que se quiere o necesita retener el bulto por fallas o defectos para su posterior inspección, para habilitar un bulto previamente retenido conteste afirmativamente y automáticamente el bulto pasara a un estado de activo.



3. Responder negativamente tanto para retener como para habilitar no realiza proceso alguno.



## 17.2.2.1.4.1.2.1.6 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----|REVISAR BARNIZADO: Escoge siguiente Anterior Modifica Imprime Salir|-----
|-----|REG.BULTOS: ... Ret/Hab Salir|-----
| Graba|Regresa al Menu Anterior| |T>
| Sigue| | | |1-E>
|-----| REGISTRO DE BULTOS - BARNIZADO |-----
|No. Pro| | | |006
|Seccio| Retornar=<Esc>
|Línea| | | |
|Turno |No. Proceso.....| |1
|Produc|No. Bulto.....| |123
|Hojas|Laminas Recibidas:| |1,100 |.00
|Produc|Estado del Bulto.:| |B=Bueno R=Retenido| Pase
|Barniz|Lam. Usadas: | |8 Lam. Desperd. |9-9
|Lote d| | | |
|Solvent|Defectos: | |9 MARCA DE RODILLO |20-
|Aditiv| | |10 MANCHA DE BARNIZ |010
|Lubric| | | |.87
|-----| |-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 17.21 Salir de revisión de registros de bultos



1. la siguiente opción del menú Reg. Bultos es Salir, por lo cual tan solo mostramos la pantalla con la opción resaltada, ya que el procedimiento para aplicar esta opción es el mismo.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----|REG.BULTOS: Crea Revisa Salir|-----
| Graba|Regresa al Menu Principal| |T>
| Sigue| | | |1-E>
|-----| REGISTRO DE BULTOS - BARNIZADO |-----
|No. Pro| | | |006
|Seccio| Retornar=<Esc>
|Línea| | | |
|Turno |No. Proceso.....| |1
|Produc|No. Bulto.....| |123
|Hojas|Laminas Recibidas:| |1,100 |.00
|Produc|Estado del Bulto.:| |B=Bueno R=Retenido| Pase
|Barniz|Lam. Usadas: | |8 Lam. Desperd. |9-9
|Lote d| | | |
|Solvent|Defectos: | |9 MARCA DE RODILLO |20-
|Aditiv| | |10 MANCHA DE BARNIZ |010
|Lubric| | | |.87
|-----| |-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 17.22 Salir de registros de bultos

## 17.2.2.1.4.2 MODIFICA RODILLOS



Para modificar los datos referente a los rodillos se utiliza la combinación de teclas **CTRL-O**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|REVISAR BARNIZADO:  Escoge  s|Guiente  Anterior  Modifica  Imprime  Salir
+-----+
|
|          CONTROL DE PRODUCCION LITOBARNIZADO
|-----|
| Grabar=<Ctrl-G>  Rodillos=<Ctrl-O>  Tintas=<Ctrl-T>
| Sigue=<Ctrl-I>  Bultos=<Ctrl-B>  Especific.Bnz.=<Ctrl-E>
|-----|
|No.Proces|          |Feb 19/2006
|Seccion d|          |BARNIZADO
|Linea de |          |
|Turno de |          |
|Producto |          |
|Hojalata |Retornar=<Esc>|  0.00  30.00
|Producto |          |2do-3er Pase
|Barniz a |No.Proceso....|  1  12 N.9009-9
|Lote del |No.Rodillo....|  20
|Solvente |Reserva Inicial:|  20.00  BENTE N.120-
|Aditivo a|Reserva Final..|  30.00  IVO # 87010
|Lubricant|          |LUBRICANTE # 87
|-----|
+-----+
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 17.23 Modifica rodillos



1. Modifique o confirme los datos en la ventana luego presione la tecla **ESCAPE** para retornar a la pantalla anterior.



2. ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1

## 17.2.2.1.4.3 MODIFICA TINTAS



Para modificar los datos referente a tintas se utiliza la combinación de teclas **CTRL-T**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|REVISAR BARNIZADO:  Escoge siguiente Anterior Modifica Imprime Salir
```

CONTROL DE PRODUCCION LITOBARNIZADO			
Graba:			
Sigue:			
-----			
No. Pro:	REGISTRO DE TINTAS		
Seccio:			
Linea:	Retornar=<Esc>		
Turno:			
Produc:	No. Proceso:		
Hojala:	Tinta	Kilos Usados	Color
Produc:			
Barniz:	50	500.00	AZUL
Lote d:	50	1,000.00	VERDE
Solven:			
Aditiv:			
Lubric:			
-----			
-----			

Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

Figura 17.24 Modifica tintas



1. Modifique o confirme los datos en la ventana luego presione la tecla **ESCAPE** para retornar a la pantalla anterior.



2. ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1

#### 17.2.2.1.4.4 MODIFICA ESPECIFICACIONES DEL BARNIZ



Para modificar los datos referente a las especificaciones del barniz se utiliza la combinación de teclas **CTRL-E**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.

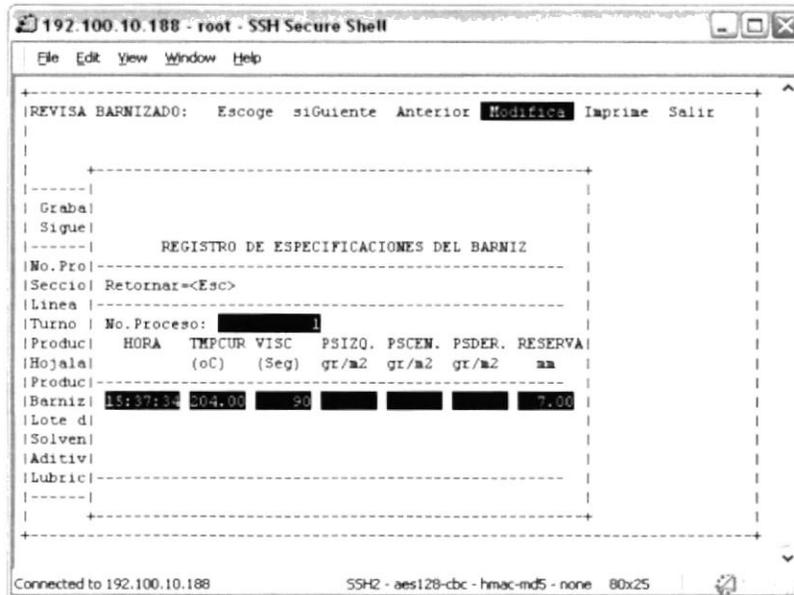


Figura 17.25 Modifica especificaciones del barniz



1. Modifique o confirme los datos en la ventana luego presione la tecla **ESCAPE** para retornar a la pantalla anterior.



2. ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1



## 17.2.2.1.4.5 MODIFICA PANTALLA 2 DE BARNIZADO



Para modificar los datos del proceso de barnizado en la segunda pantalla se utiliza la combinación de teclas **CTRL-I**, muestra la siguiente pantalla.

```

1:192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help

-----
CONTROL DE PRODUCCION LITOBARNIZADO
-----
Retornar=<Esc>
-----
Tipo de Tratamiento: 2 Flameado...: 2 Si o No
Interior, Exterior, Horneado, Rebornizado, Impreso
Rango Viscocida Bnz: 75 - 85
Rango P.Seco Barniz: 5.5 - 6.5
Rango de la Reserva: 7.0 - 6.0
Velocidad de Linea.: 100 LPM
Temperatura Curado.: 200 oC
Kilos Tinta Usados.: 1,000.00
Kilos Barniz Usados: 500.00
Kilos Solvente Usad: 500.00
Kilos MEK Usados...: 500.00
Total Laminas Barniz: 11,500
Total Bultos Barniz: 10
-----
-----
Imprime Salir
-----

Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

**Figura 17.26 Modifica ventana 2 del proceso de barnizado**



1. Modifique o confirme los datos en la ventana luego presione la tecla **ESCAPE** para retornar a la pantalla anterior.



2. ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1



## 17.2.2.1.5 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|REVISAR BARNIZADO:  Escoge siGiguiente Anterior Modifica Imprime Salir
|Muestra en: <P>antalla, <D>presora o <C>ancela ?
|
|          CONTROL DE PRODUCCION LITOBARNIZADO
|-----
| Grabar=<Ctrl-G>  Rodillos=<Ctrl-O>  Tintas=<Ctrl-T>
| Sigue=<Ctrl-I>  Bultos=<Ctrl-B>  Especific.Bnz.=<Ctrl-E>
|-----
|No.Proceso.....: 1 Fecha: Feb 19/2006
|Seccion de Planta.: 02 LITOGRAFICA - BARNIZADO
|Linea de Barnizado.: 01 BARNIZADOPA #1
|Turno de trabajo...: 1-2 Operador: SINA 2
|Producto Terminado.: 10121106 211x106 01
|Hojalata Tipo: 3T y Medidas: 10.00 30.00 30.00
|Producto Tipo: 2p-3P No.Pase: 1ero-2do-3er Pase
|Barniz a Utilizar...: 9009920 BARNIZ N.9009-9
|Lote del Barniz....: 1A
|Solvente a utilizar: 2181200021 SOLVENTE N.120-
|Aditivo a Utilizar.: 21A8701011 ADITIVO # 87010
|Lubricante Utilizar: 2192870201 LUBRICANTE # 87
|** Enviando a la Impresora ....
|-----
Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 17.27 Imprime barnizado



1. Una vez que ha escogido la opción por favor *Ver Sección 5.2.3.* para guiarse con el reporte.





2. Si su respuesta es (P) entonces la ejecución del reporte se procesa y envía el reporte a la pantalla, tal como se muestra en la pantalla siguiente:

Bavens del Litoral S.A		CONTROL DE PRODUCCION LITOGRAFICA INICIO LINEA										Pag: 1	
Emitido: 07 Apr/2006												*****	
FECHA	01/Mar/06	PRODUCTO	101211ST5	BARNIZ	9009920	TEMP CURABO	204 (C)						
LINEA	01	MEDIDAS	10 00x920x030	LOT#	LOT# B1	VIC (Seg)	75 85						
MUÑO	1	ETP	TPE	SOLVENTE	21S1200021	PESCO PELIC (gr/m2)	5.5 6.5						
OPERADOR	GINA B1	I		ADITIVO	21ART01011	RESERVA	7.0 6.0						
NOVEDADO	PLANKADO			LUBRICANTE	21LST0201	RESERVA							
				BAÑIZADO	I	RESERVA							
						RESERVA							
						RESERVA							
						RESERVA							
HORA	TEMP	VICS	PESO PELIC (gr/m2)	RESERVA/HORA	TEMP	VICS	PESO PELIC (gr/m2)	RESERVA/HORA	TEMP	VICS	PESO PELIC (gr/m2)	RESERVA	
(JC)	(Seg)	IZQUIERDO	CENTRO	DERECHO	mm	(C)	(Seg)	IZQUIERDO	CENTRO	DERECHO	mm	(C)	
15:24:37	204	80			7.0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
08:40:00	80	5.5	6.0	5.5	7.0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
09:10:00	80				7.0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
VELOCIDAD DE LINEA: 088 LPM													
TEMPERATURA HIERNO													
2.1	2.4												
2.2	2.5												
2.3	2.6												
CONSUMO (Kg)													
CINTAS	BARNIZ	SOLVENTE	INK	RODILLO No. TOTAL LAMINAS/TOTAL BULTOS				RESERVA DEL RODILLO					
500.00	1.000.00	1.000.00	1.000.00	1111	3000	2	INICIO: 10						
1000.00							TERMINO: 20						
BULTO	LAMINAS/BULTO	LAMINAS/BULTO	LAMINAS/BULTO	LAMINAS									
BA1111	1,500	0	0	0									
BA1222	1,500	0	0	0									
BA1333	1,500	0	0	0									

Figura 17.28 Reporte de orden de proceso de barnizado



Siga los pasos mencionados en la Sección 5.2.3 para salir del reporte y continuar con las opciones del menú.

### 17.2.2.1.6 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

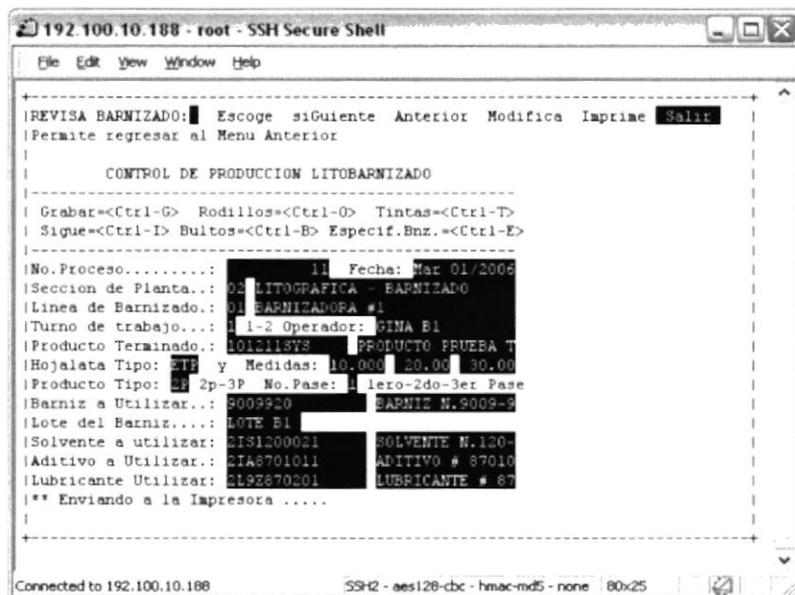


Figura 17.29 Salir de menú revisa barnizado

### 17.2.3 SALIR

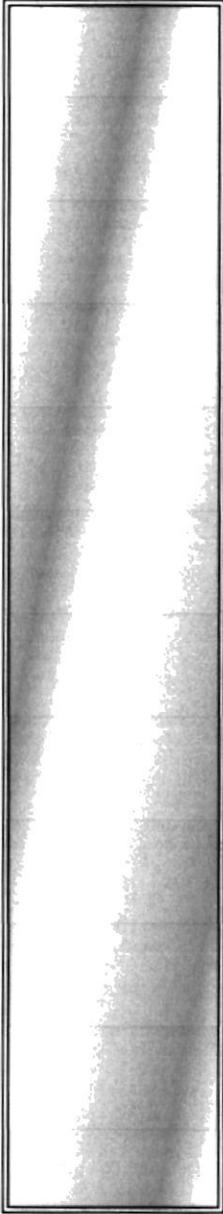
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Transacciones**. Ver Sección 4.2.3.



## CAPÍTULO 18

### LÍNEA DE CIZALLA



## 18 LÍNEA CIZALLA

Este capítulo indica como se realizan los procesos en las líneas de cizallas.

### 18.1 INGRESO A LÍNEA CIZALLA

Para entrar a esta opción en el Menú Transacciones haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Línea ciZalla** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **Z** directamente.

Seleccionada la opción **Línea ciZalla** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 18.1 Menú proceso de cizallas

### 18.2 MENÚ PROCESO CIZALLAS

Existen varias opciones del **Menú Procesos Cizallas**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear un nuevo proceso de cizalla.
<b>Revisa</b>	Permite revisar los procesos de cizallas creados.
<b>Imprime</b>	Permite imprimir un registro de los procesos realizados.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú de Transacciones</b> .

### 18.2.1 CREA

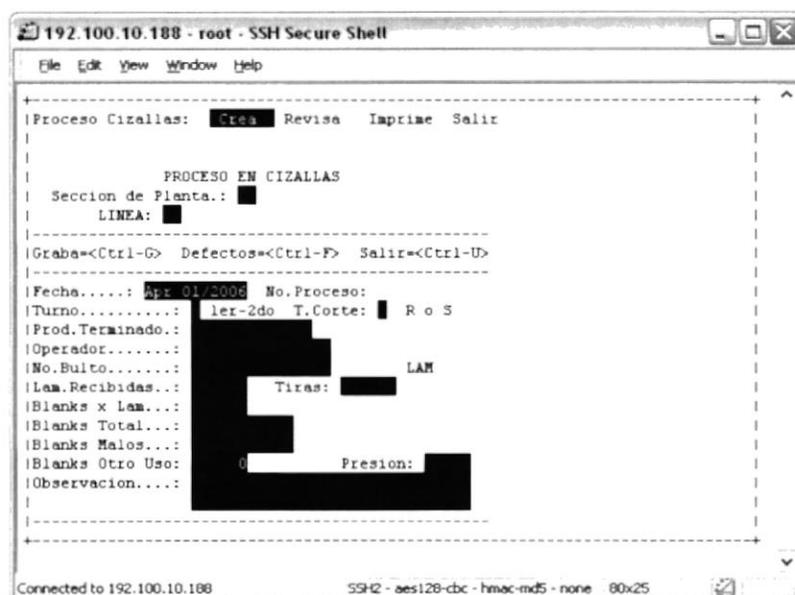
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Crea** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



**Figura 18.2 Crea proceso de cizalla**

Para crear un proceso de cizalla ingrese los siguientes datos:

<b>Sección</b>	Ingrese el código de la sección a la que pertenece la línea de cizalla.
<b>Línea</b>	Ingrese el código de la línea de cizalla en la que va a realizar el proceso.
<b>Fecha</b>	Presenta la fecha actual, permite ingresar la fecha del proceso.
<b>Turno</b>	Ingrese el turno de trabajo 1 para 1er turno y 2 para 2do turno.
<b>Tipo de Corte</b>	Ingrese el tipo de corte que va a realizar en el proceso "R" para recto, "S" para scroll.
<b>Producto Terminado</b>	Ingrese el código del producto terminado para el cual se va a cortar el material.



---

<b>Operador</b>	Ingrese el nombre de l operador que realiza el proceso.
<b>Número de Bulto</b>	Ingrese el número del bulto que va a procesar.
<b>Laminas Recibidas</b>	Ingrese el número de laminas con las que recibe el bulto.
<b>Tiras</b>	Ingrese el número de tiras que salen de una lamina.
<b>Blanks por Laminas</b>	Ingrese el número de productos que salen de una lamina.
<b>Blanks Total</b>	Presenta el calculo del total de productos que resultaría de la multiplicación de las laminas recibidas por el número de productos por una lamina.
<b>Blanks Malos</b>	Ingrese el número de productos malos que resultan del proceso.
<b>Blanks Otro Uso</b>	Ingrese el número de blanks que serán usados para realizar otro producto del total de blanks.
<b>Presión</b>	Ingrese el valor en PSI de la presión utilizada para la aplicación de parafina en la línea de cizalla.
<b>Observación</b>	Ingrese cualquier comentario sobre el proceso en este campo.



1. ingrese todos los datos requeridos para crear un proceso.



2. Cuando se termina de ingresar todos los datos requeridos se presiona las teclas **CTRL-G** para proceder a grabar el proceso. *Ver sección 5.2.1.1*



3. También en esta pantalla puede ingresar los defectos presentados en el proceso

### 18.2.1.1 CREA DEFECTOS



Para crear defectos del proceso de cizallas utilice la combinación de teclas **CTRL-F** como esta indicado en pantalla. Le presentará la siguiente ventana. Ver **figura 18.3**.



Figura 18.3 Crea defectos en proceso de cizalla

Para crear un defecto de cizalla ingrese los siguientes datos:

#### Tipo

Presenta por default el valor de “L” por línea de producción confirme presionando **ENTER**.

#### Numero Tipo

Ingrese en este campo el número del bolsillo en el que se presenta algún defecto si esta trabajando en el área de tres piezas, si trabaja en el área de dos piezas acepte el valor por default que trae el campo “0”.

#### Parámetro/Defecto

Ingrese el número del parámetro o defecto que ha presentado en el proceso.

#### Valor

Ingrese el número 1 para indicar que el defecto esta presente o el valor correspondiente al parámetro ingresado.



1. ingresados los datos requeridos presione la tecla **ESCAPE**, para volver a la pantalla anterior.

### 18.2.2 REVISA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Revisa** se podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 18.4 Opción revisa cizalla

### 18.2.2.1 MENÚ REVISA CIZALLA

Existen varias opciones del **Menú Revisa Cizalla**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un proceso de cizalla por sección, línea, número de proceso y fecha.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente proceso de cizalla si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el proceso de cizalla anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar todos los campos que se ingresan en el proceso de cizalla.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

#### 18.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.



BIBLIOTECA

CAMPUS  
PENAS

En la siguiente pantalla podemos ingresar la sección, línea, número de proceso o la fecha del proceso a escoger.

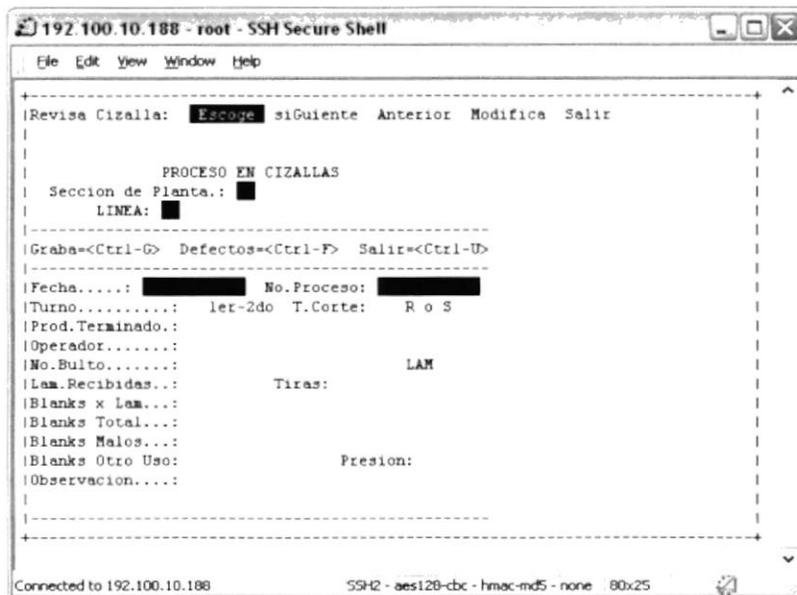


Figura 18.5 Escoge proceso de cizalla



Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los procesos de cizalla.

#### 18.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

#### 18.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 18.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

Puede modificar todos los campos que se ingresan en la pantalla y ventana de defectos que se usan en el proceso.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|Revisa Cizalla:  Escoge  siguiente  Anterior  Modifica  Salir
-----
                PROCESO EN CIZALLAS
| Seccion de Planta.: 03 TRES PIEZAS (SANITARIOS
| LINEA: 03 CIZALLA 3 (CFO 211)
-----
|Graba=<Ctrl-G>  Defectos=<Ctrl-F>  Salir=<Ctrl-U>
-----
|Fecha.....: Apr 07/2008  No.Proceso: 1
|Turno.....: 1er-2do  T.Corte:  R o S
|Prod.Terminado.: T 300 01
|Operador.....: SEAVALA
|No.Bulto.....: BA11111  1180  LAM
|Lam.Recibidas..: 1190  Tiras:  8
|Blenks x Lam...: 21
|Blenks Total...: 24990
|Blenks Malos...: 500
|Blenks Otro Uso: 2000  Presion: 0.00
|Observacion....: PRUEBA DE SISTEMAS
-----
Connected to 192.100.10.188  SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

**Figura 18.6 Modifica cizalla**



1. Cambie o confirme los datos presentados en pantalla, ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1



## 18.2.2.1.4.1 MODIFICA DEFECTOS



Para modificar los datos referente a los defectos se utiliza la combinación de teclas **CTRL-F**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|Revisa Cizalla:  Escoge siguiente Anterior Modifica Salir
-----
|
|          PROCESO EN CIZALLAS
| Seccion de Planta.: 03 TRES PIEZAS (SANITARIOS
| LINEA: 03 CIZALLA 3 (CPO 211)
|
|-----
|Graba=<Ctrl-G>  Defectos=<Ctrl-F>  Salir=<Ctrl-U>
|-----
|FelPresiona <Esc> para Salir...
|Tu|
|Pr|
|Op|  REGISTRO DE PARAMETROS O DEFECTOS
|No|
|La|Proceso-#:
|Bl| T #.Tipo  Parametro/Defecto  Valor
|Bl| 0 1  BORNES GOLPEADOS  1
|Bl| 0 2  GOTAS DE BARNIZ  2
|Bl| 0 3  OJO DE PEZ  3
|Ob| 0 4  MARCA DE GANCHO  1
|  |
|-----
Connected to 192.100.10.188  SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 18.7 Ventana modifica defectos de cizalla



1. En esta ventana podemos cambiar o confirmar los defectos creados para un proceso de cizalla.



2. Una vez realizados los cambios presione la tecla **ESCAPE** para retornar a la pantalla anterior.



3. ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1



### 18.2.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

```
192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|Revisa Cizalla: | Escoge siGulente Anterior Modifica Salir
|Retorna al menu anterior
|
|
|          PROCESO EN CIZALLAS
| Seccion de Planta.: 03 TRES PIEZAS (SANITARIO)
| LINEA: 10 CIZALLA 3 (CFO 211)
|-----+
|Graba=<Ctrl-G> Defectos=<Ctrl-F> Salir=<Ctrl-U>
|-----+
|Fecha.....: Apr 01/2006 No.Proceso:
|Turno.....: 1er-2do T.Corte: R o S
|Prod.Terminado.: 102300
|Operador.....: SCAVALA
|No.Bulto.....: BA11111 LAM
|Lam.Recibidas..: 1190 Tiras:
|Blanks x Lam...: 21
|Blanks Total...: 24990
|Blanks Malos...: 500
|Blanks Otro Uso: 2000 Presion: 0.00
|Observacion....: FUERA DE SISTEMAS
|-----+
+-----+
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
```

Figura 18.8 Salir del menú revisa cizalla



### 18.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Imprime** se podrá visualizar la siguiente pantalla:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|SECCION: 2 Piezas 3 Piezas Salir
|Escoja las cizallas de la seccion 2 piezas
|
|          PROCESO EN CIZALLAS
| Seccion de Planta.:
| LINEA:
|-----
|Graba=<Ctrl-G> Defectos=<Ctrl-F> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Fecha.....:          No.Proceso:
|Turno.....: 1er-2do T.Corte:  R o S
|Prod.Terminado.:
|Operador.....:
|No.Bulto.....:          LAM
|Lam.Recibidas.:          Tiras:
|Blanks x Lam...:
|Blanks Total...:
|Blanks Malos...:
|Blanks Otro Uso:          Presion:
|Observacion....:
|-----
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

**Figura 18.9 Menú imprime procesos de cizalla por sección**

#### 18.2.3.1 MENÚ IMPRIME (SECCIÓN)

Existen varias opciones del **Menú Sección**:

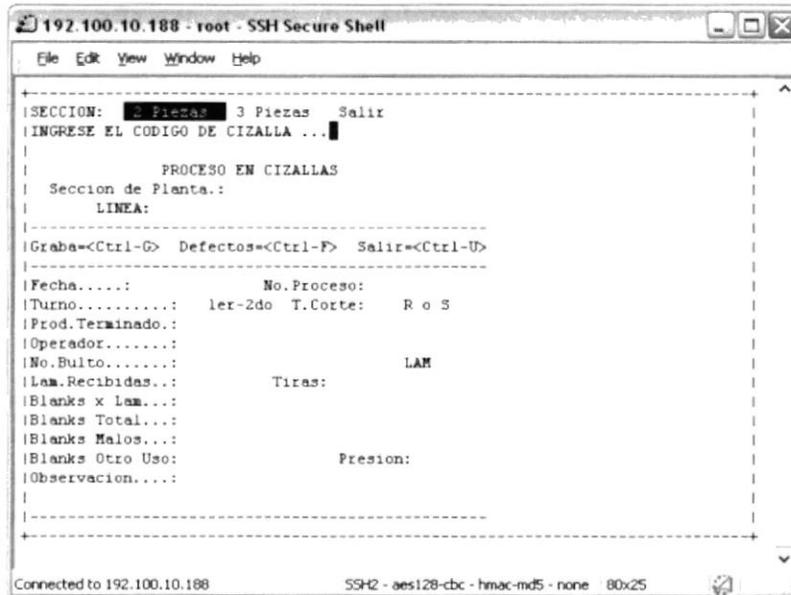
Opción	Descripción
2 Piezas	Se escoge esta opción cuando se desea imprimir los procesos realizados en las cizallas de dicha área.
3 Piezas	Se escoge esta opción cuando se desea imprimir los procesos realizados en las cizallas de dicha área.
Salir	Permite retornar al menú anterior.



- Una vez escogida la sección de la que desea obtener el reporte le pregunta de que línea desea el reporte como se lo muestra en la **figura 18.10**.



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS



```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|SECCION:  3 Piezas  3 Piezas  Salir
|INGRESE EL CODIGO DE CIZALLA ...
|
|          PROCESO EN CIZALLAS
| Seccion de Planta.:
| LINEA:
|-----
|Graba=<Ctrl-G> Defectos=<Ctrl-F> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Fecha.....:          No.Proceso:
|Turno.....:          1er-2do T.Corte:  R o S
|Prod.Terminado.:
|Operador.....:
|No.Bulto.....:          LAM
|Lam.Recibidas..:          Tiras:
|Blanks x Lam...:
|Blanks Total...:
|Blanks Malos...:
|Blanks Otro Uso:          Presion:
|Observacion....:
|-----
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

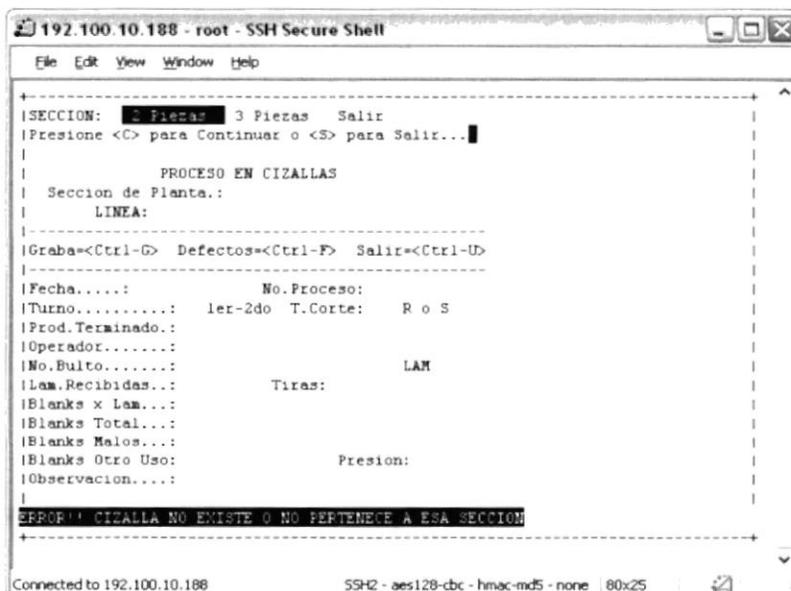
Figura 18.10 Escoge línea de cizalla para impresión



2. Conteste ingresando el código de la línea que desea obtener el reporte de procesos.



3. Si ingresa un código inválido se le envía un mensaje a pantalla avisando el error y se le pregunta si desea continuar o salir, como lo muestra la siguiente pantalla.



```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|SECCION:  3 Piezas  3 Piezas  Salir
|Presione <C> para Continuar o <S> para Salir...
|
|          PROCESO EN CIZALLAS
| Seccion de Planta.:
| LINEA:
|-----
|Graba=<Ctrl-G> Defectos=<Ctrl-F> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Fecha.....:          No.Proceso:
|Turno.....:          1er-2do T.Corte:  R o S
|Prod.Terminado.:
|Operador.....:
|No.Bulto.....:          LAM
|Lam.Recibidas..:          Tiras:
|Blanks x Lam...:
|Blanks Total...:
|Blanks Malos...:
|Blanks Otro Uso:          Presion:
|Observacion....:
|-----
|ERROR!! CIZALLA NO EXISTE O NO PERTENECE A ESA SECCION
|-----
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 18.11 Mensaje al ingresar código de cizalla erróneo



4. Conteste <C> para continuar ingresando un código de línea o <S> para salir y volver al menú anterior.



5. Ingresado el código correcto de una línea de cizalla se le pide seleccione el rango de fecha de que usted desea obtener el reporte, tal como se lo muestra la siguiente pantalla.

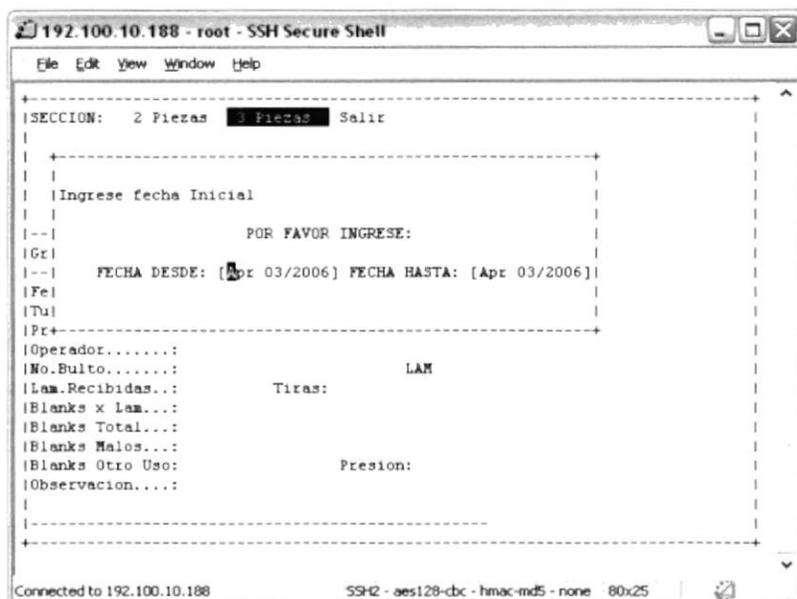


Figura 18.12 Rango de fechas del reporte de cizallas



6. Ingrese en fecha desde, la fecha de inicio del reporte y en fecha hasta la fecha final del mismo.



7. Ingresado el rango de fecha se genera el siguiente reporte y lo envía directamente a la impresora.

Estado del Sistema		CONTROL DE PRODUCCION DESPERDICIO EN CIZALLA (CPO 603, 610)										Pag. 1
Emitido: 07 Apr 2006												*****
Turno	Fecha	Operación	Blutto	Producto	Laminas Pedidas/Recibidas	F Blanks Por Laminas	Tota Blanks	Blanks Banco Rolos	Blanks Otro Uso	Observacion		
1	03/04/2006	ANCIE	BA13333	T 300 01	1500 1474	21	31080 40580	500 2000		PRUEBA DE SISTEMA		
1	01/04/2006	SIRA	-333	T 300 01	1400 1400	3	4140 4040	100 300		PRUEBA DE SISTEMA		
1	04/01/2006	SIAYALA	99988877	T 300 01	1100 1100	21	76280 75540	300 4000		PRUEBA DE SISTEMA		

Figura 18.13 Reporte de cizallas

## 18.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:

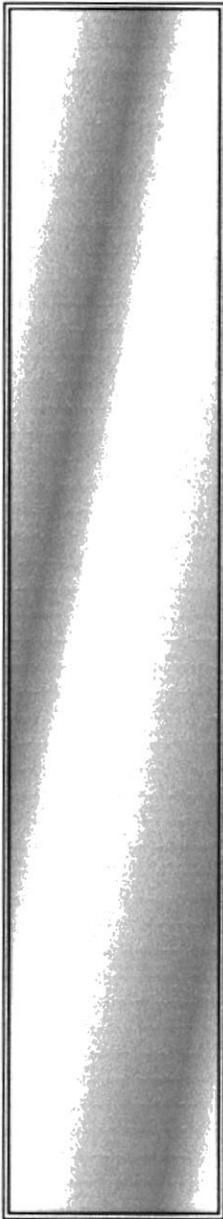


Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Transacciones**. Ver Sección 4.2.3.





## CAPÍTULO 19

### LÍNEA DE PRODUCCIÓN



## 19 LÍNEA PRODUCCIÓN

Este capítulo indica como se realizan los procesos en las diferentes líneas de producción.

### 19.1 INGRESO A LÍNEA PRODUCCIÓN

Para entrar a esta opción en el Menú Transacciones haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Línea Producción** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **P** directamente.

Seleccionada la opción **Línea Producción** podrá visualizar la siguiente pantalla.

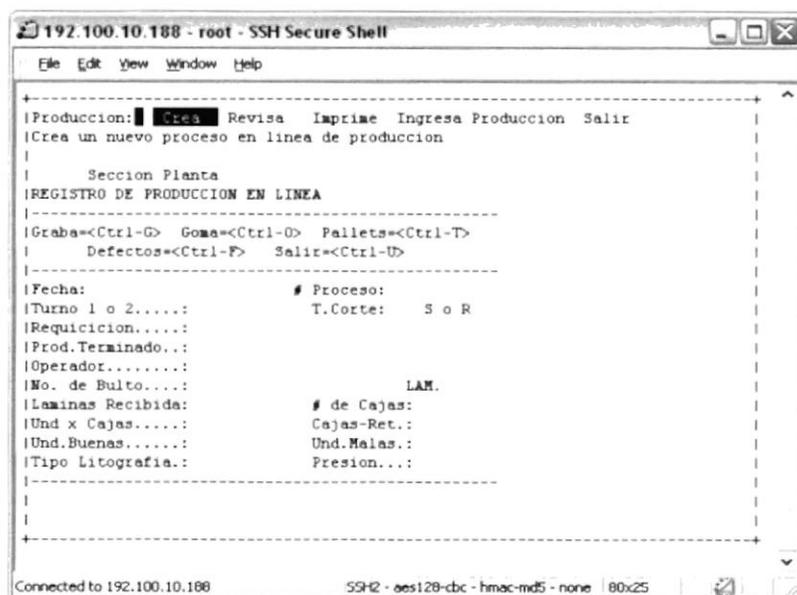


Figura 19.1 Menú producción

### 19.2 MENÚ PRODUCCIÓN

Existen varias opciones del **Menú Producción**:

Opción	Descripción
<b>Crea</b>	Permite crear un nuevo proceso de producción.
<b>Revisa</b>	Permite revisar los procesos de producción.
<b>Imprime</b>	Permite imprimir un registro de los procesos de producción realizados.
<b>Ingresar Producción</b>	Permite ingresar la producción de las diferentes líneas.



**Salir** Permite retornar al **Menú de Transacciones.**

### 19.2.1 CREA

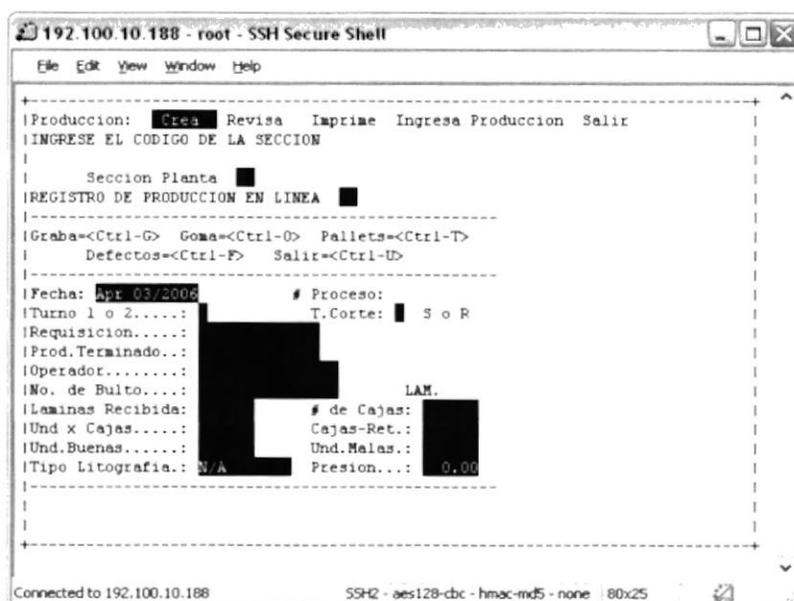
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Crea** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



**Figura 19.2 Crea proceso de producción**

Para crear un proceso de producción ingrese los siguientes datos:

<b>Sección</b>	Ingrese el código de la sección a la que pertenece la línea de producción.
<b>Línea</b>	Ingrese el código de la línea de producción en la que va a realizar el proceso.
<b>Fecha</b>	Presenta la fecha actual, permite ingresar la fecha del proceso.
<b>Turno</b>	Ingrese el turno de trabajo 1 para 1er turno y 2 para 2do turno.
<b>Tipo de Corte</b>	Ingrese el tipo de corte que va a realizar en el proceso "R" para recto, "S" para scroll.
<b>Requisición</b>	Ingrese el número de la requisición que utilizo para pedir el material.

<b>Producto Terminado</b>	Ingrese el código del producto terminado que se va a producir en la línea.
<b>Operador</b>	Ingrese el nombre del operador que realiza el proceso.
<b>Número de Bulto</b>	Ingrese el número del bulto que va a procesar.
<b>Laminas Recibidas</b>	Ingrese el número de laminas con las que recibe el bulto.
<b>Número de Cajas</b>	Ingrese el número de cajas que se embalan en un pallet, si el producto va en esta forma de embalaje, si se esta embalando por unidad deje este campo en blanco.
<b>Unidades por Cajas</b>	Ingrese el número de unidades que se embalan en una caja según sea el producto, si se esta utilizando esta forma de embalaje, caso contrario deje este campo en blanco.
<b>Cajas Retenidas</b>	Ingrese el número de cajas retenidas en el proceso si fuera el caso que el producto se este embalando de esta manera y exista algún motivo para retener cajas.
<b>Unidades Buenas</b>	Ingrese la cantidad de unidades buenas resultantes del proceso de producción.
<b>Unidades Malas</b>	Ingrese la cantidad de unidades malas resultantes del proceso de producción.
<b>Tipo de Litografía</b>	Ingrese el tipo e litografía si la tuviere el producto, como por ejemplo “REAL”, “ISABEL”, etc.
<b>Presión</b>	Ingrese valor en PSI de la presión utilizada en el proceso de la línea de parafinado, para otra línea deje este campo en blanco.



1. ingrese todos los datos requeridos para crear un proceso de producción.



2. Cuando se termina de ingresar todos los datos requeridos se presiona las teclas **CTRL-G** para proceder a grabar el proceso. *Ver sección 5.2.1.1*



3. También en esta pantalla puede ingresar los registros de goma en el proceso de producción

### 19.2.1.1 CREA REGISTRO DE GOMA



Para crear un registro de goma del proceso de producción utilice la combinación de teclas **CTRL-O** como esta indicado en pantalla. Le presentará la siguiente ventana.

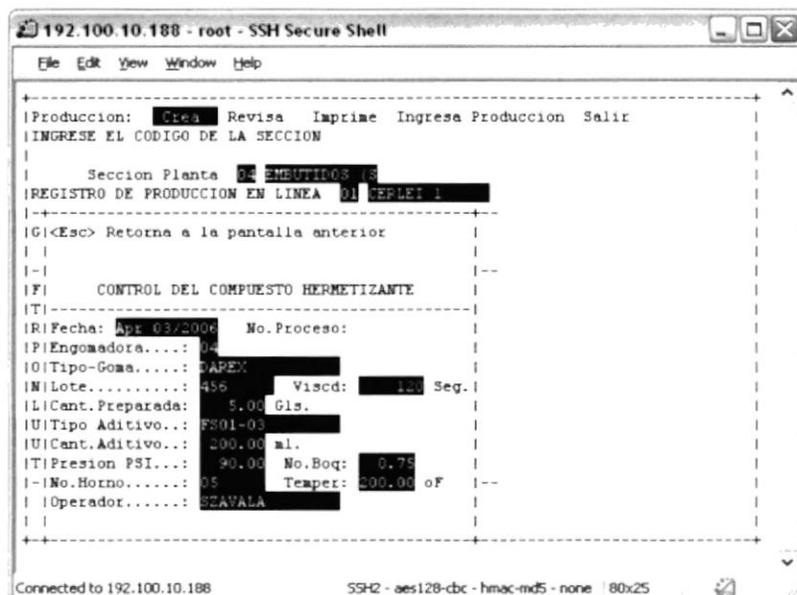


Figura 19.3 Ventana creación registro de goma

Para crear un registro de goma de Línea de Producción ingrese los siguientes datos:

#### Fecha

Presenta la fecha actual, permite ingresar una fecha anterior por si el proceso pertenece a otra fecha.

#### Engomadora

Ingrese el código de la engomadora utilizada para el proceso de producción.

#### Tipo de Goma

Ingrese el tipo de goma utilizada como por ejemplo "DAREX".

#### Lote

Ingrese el número del lote al que corresponde la goma utilizada.

#### Viscosidad

Ingrese el valor de la viscosidad por segundo que tiene la goma en el proceso.

#### Cantidad Preparada

Ingrese la cantidad de goma preparada en galones.

#### Tipo de Aditivo

Ingrese el tipo de aditivo utilizado en el proceso para la preparación de la goma.

#### Cantidad de Aditivo

Ingrese la cantidad del aditivo utilizado en al preparación de la goma en mililitros.

<b>Presión</b>	Ingrese la presión utilizada para la aplicación de la goma en el proceso.
<b>Numero de Boquilla</b>	Ingrese el número de boquilla utilizada para la aplicación de la goma.
<b>Numero de Horno</b>	Ingrese el número del horno utilizado para el proceso de secado de la goma.
<b>Temperatura</b>	Ingrese la temperatura en grados Fahrenheit utilizada para el secado de la goma.
<b>Operador</b>	Ingrese el nombre del operador que realiza el proceso.



1. ingresados los datos requeridos presione la tecla **ESCAPE**, para volver a la pantalla anterior.

### 19.2.1.2 CREA PALLETS



Para crear un pallets del proceso de producción utilice la combinación de teclas **CTRL-T** como esta indicado en pantalla. Le presentará la siguiente ventana.

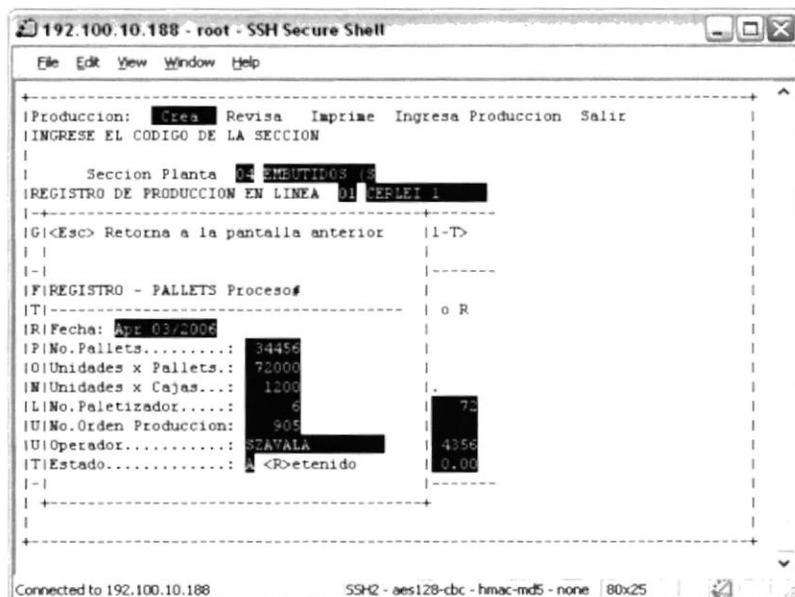


Figura 19.4 Ventana creación de pallets

Para crear un pallets de Línea de Producción ingrese los siguientes datos:

<b>Fecha</b>	Presenta la fecha actual, permite ingresar una fecha anterior por si el proceso pertenece a otra fecha.
<b>Número de Pallets</b>	Ingrese el número del pallet a crear en la línea de producción.

**Unidades por Pallets**

Ingrese las unidades que llevará el pallets según el producto que se encuentre embalando.

**Unidades por Caja**

Ingrese las unidades por caja que llevará el pallets si es que se esta utilizando esta forma de embalaje.

**Número de Paletizador**

Ingrese el número el paletizador utilizado para embalar el pallets.

**Número de Orden de Producción**

Ingrese el número de la orden de producción que genero el proceso.

**Operador**

Ingrese el nombre del operador del proceso.

**Estado**

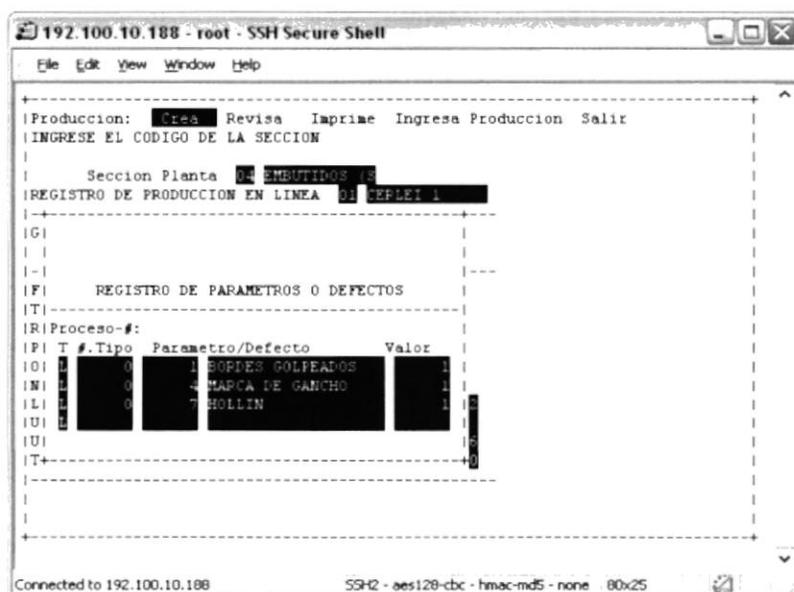
Presenta por default la letra "A" que representa al estado activo, si se desea retener el pallets por algún motivo cambie el estado a "R".



1. ingresados los datos requeridos presione la tecla **ESCAPE**, para volver a la pantalla anterior.

**19.2.1.3 CREA DEFECTOS**

Para crear defectos del proceso de producción utilice la combinación de teclas **CTRL-F** como esta indicado en pantalla. Le presentará la siguiente ventana.



**Figura 19.5 Ventana de creación de defectos de producción**

Para crear un defecto de Línea de Producción ingrese los siguientes datos:

<b>Tipo</b>	Presenta por default el valor de “L” por línea de producción confirme presionando <b>ENTER</b> .
<b>Numero Tipo</b>	Ingrese en este campo el número del bolsillo en el que se presenta algún defecto si esta trabajando en el área de tres piezas, si trabaja en el área de dos piezas deje el campo en blanco.
<b>Parámetro/Defecto</b>	Ingrese el número del parámetro o defecto que ha presentado en el proceso.
<b>Valor</b>	Ingrese el número 1 para indicar que el defecto esta presente o el valor correspondiente al parámetro ingresado.



1. ingresados los datos requeridos presione la tecla **ESCAPE**, para volver a la pantalla anterior.

### 19.2.2 REVISA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Revisa** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



Figura 19.6 Menú revisa producción



### 19.2.2.1 MENÚ REvisa PRODUCCIÓN

Existen varias opciones del **Menú Revisa Producción**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger un proceso de producción por sección, línea, número de proceso y fecha.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar el siguiente proceso de producción si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar el proceso de producción anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Modifica</b>	Permite modificar todos los campos que se ingresan en el proceso de producción.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .

#### 19.2.2.1.1 ESCOGE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar la sección, línea, número de proceso o la fecha del proceso a escoger.

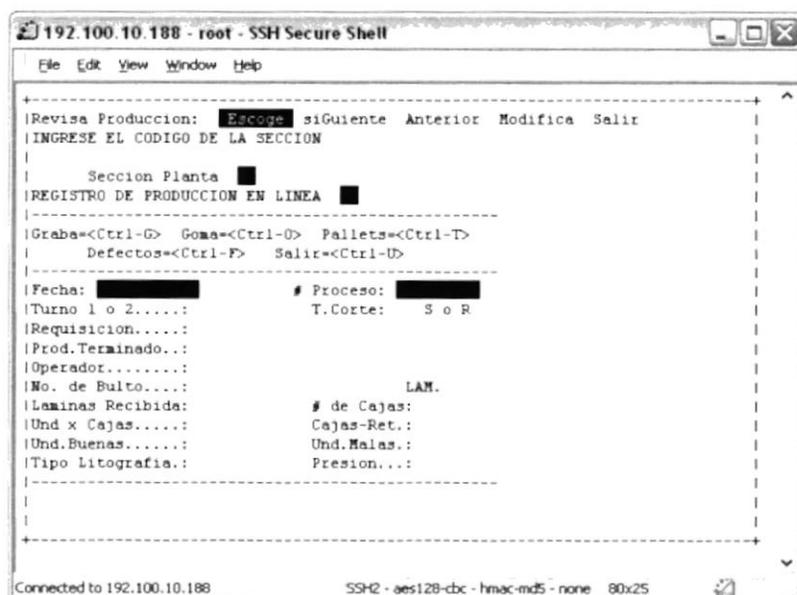


Figura 19.7 Escoge proceso de producción



Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los procesos de Producción.

#### 19.2.2.1.2 SIGUIENTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*

#### 19.2.2.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*



### 19.2.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

Puede modificar todos los campos que se ingresan en la pantalla principal y las ventanas, que se usan en el proceso.



**Figura 19.8 Modifica proceso de producción**



1. Cambie o confirme los datos presentados en pantalla, ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1

## 19.2.2.1.4.1 MODIFICA REGISTRO DE GOMA



Para modificar los datos referente al registro de goma se utiliza la combinación de teclas **CTRL-O**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.



Figura 19.9 Modifica registro de goma



1. En esta ventana podemos cambiar o confirmar los datos del registro de goma creado para un proceso de Producción.



2. Una vez realizados los cambios presione la tecla **ESCAPE** para retornar a la pantalla anterior.



3. ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1



## 19.2.2.1.4.2 MODIFICA PALLETS



Para modificar los datos referente a los pallets se utiliza la combinación de teclas **CTRL-T**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|Revisa Produccion: Escoge siGuiente Anterior Modifica Salir
|INGRESE LA FECHA O PRESS. <ENTER> PARA ACEPTAR
|
|   Seccion Planta 04 EMBUTIDOS (S
|REGISTRO DE PRODUCCION EN LINEA 01 SEPLET 1
+-----+
|G|<Esc> Retorna a la pantalla anterior |l-T>
|
|
|F|REGISTRO - PALLETS Proceso#          |
|T|-----+
|R|Fecha: Apr 03/2006
|P|No.Pallets.....: 34458
|O|Unidades x Pallets.: 72000
|M|Unidades x Cajas...: 1200
|L|No.Paletizador.....: 6
|U|No.Orden Produccion: 905
|U|Operador.....: SAYALA
|T|Estado.....: A <R>etenido
|
+-----+
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none | 80x25

```

Figura 19.10 Modifica registro de pallets



1. En esta ventana podemos cambiar o confirmar los datos de pallets creados para un proceso de producción.



2. Una vez realizados los cambios presione la tecla **ESCAPE** para retornar a la pantalla anterior.



3. ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1

## 19.2.2.1.4.3 MODIFICA DEFECTOS



Para modificar los datos referente a los defectos se utiliza la combinación de teclas **CTRL-F**, muestra la siguiente ventana, tal como lo indica la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|Revisa Produccion: Escoge siGiguiente Anterior Modifica Salir
|INGRESE LA FECHA O PRESS. <ENTER> PARA ACEPTAR
|
| Seccion Planta 04 EMBUTIDOS 18
|REGISTRO DE PRODUCCION EN LINEA 01 CEPLEI 1
|-----
|G|<Esc> Retorna a la pantalla anterior
|-----
|F| REGISTRO DE PARAMETROS O DEFECTOS
|T|-----
|R|Proceso-#:
|P| T #.Tipo Parametro/Defecto Valor
|0| 1 0 1 BORDES GOLPEADOS 1
|1| 2 0 4 MARCA DE GANCHO 1
|2| 3 0 7 HOLLIN 1
|3| 4 0 1 1
|4| 5 0 1 1
|5| 6 0 1 1
|6| 7 0 1 1
|7| 8 0 1 1
|-----
|-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 19.11 Modifica registro de defecto de producción



1. En esta ventana podemos cambiar o confirmar los defectos creados para un proceso de producción.



2. Una vez realizados los cambios presione la tecla **ESCAPE** para retornar a la pantalla anterior.



3. ¡Recuerde! para que los cambios tengan efectos debe grabar los mismos presionando las teclas **CTRL-G** Ver sección 5.2.1.1

## 19.2.2.1.5 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla resalta la opción **Salir** la que nos lleva al menú anterior.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|Revisa Produccion: Escoge siguiente Anterior Modifica Salir
|Retorna al menu anterior
|
| Seccion Planta 00
|REGISTRO DE PRODUCCION EN LINEA 01
|-----
|Graba=<Ctrl-G> Goma=<Ctrl-O> Pallets=<Ctrl-T>
| Defectos=<Ctrl-F> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Fecha: Apr 03/2006 # Proceso:
|Turno 1 o 2.....: T.Corte: S o R
|Requisicion.....:
|Prod.Terminado...: 102300
|Operador.....: 82AVALA
|No. de Bulto....: 123 LAM.
|Laminas Recibida: 1099 # de Cajas: 73
|Und x Cajas.....: 1200 Cajas-Ret.:
|Und.Buenas.....: 86400 Und.Malas.: 4358
|Tipo Litografia.: N/A Presion...: 0.00
|-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 19.12 Salir del menú revisa producción

### 19.2.3 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Imprime** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



**Figura 19.13 Menú reportes proceso de producción**

#### 19.2.3.1 MENÚ IMPRIME (REPORTES)

Existen varias opciones del **Menú Reportes**:

Opción	Descripción
Líneas	Esta opción emite el reporte de los procesos de producción por línea.
Engomadoras	Esta opción emite el reporte del control de Goma en los procesos de producción.
Pallets	Esta opción emite el reporte de control de pallets de las líneas de producción.
Salir	Permite retornar al menú anterior.





- Una vez escogida la opción sobre la que desea obtener el reporte aparece otro menú para que escoja de que sección va a generar el reporte tal como se lo muestra en la siguiente pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
|SECCION: 2 Piezas 3 Piezas Salir
|Trabajara con la seccion 2 PIEZAS
|
| Seccion Planta
|REGISTRO DE PRODUCCION EN LINEA
|-----
|Graba=<Ctrl-G> Goma=<Ctrl-O> Pallets=<Ctrl-T>
| Defectos=<Ctrl-F> Salir=<Ctrl-U>
|-----
|Fecha: # Proceso:
|Turno 1 o 2..... T.Corte: S o R
|Requisicion.....
|Prod.Terminado...
|Operador.....
|No. de Bulto..... LAM.
|Laminas Recibida: # de Cajas:
|Und x Cajas..... Cajas-Ret.:
|Und.Buenas..... Und.Malas.:
|Tipo Litografia.: Presion...
|-----
|
|-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 19.14 Menú escoge sección en líneas de producción

### 19.2.3.1.1 MENÚ IMPRIME (SECCIÓN)

Existen varias opciones del Menú Sección:

Opción	Descripción
2 Piezas	Se escoge esta opción cuando se desea imprimir los procesos realizados en las líneas de producción de dicha área.
3 Piezas	Se escoge esta opción cuando se desea imprimir los procesos realizados en las líneas de producción de dicha área.
Salir	Permite retornar al menú anterior.



- Una vez escogida la sección de la que desea obtener el reporte le pregunta de que línea desea el reporte como se lo muestra en la siguiente pantalla. Ver **figura 19.15**.

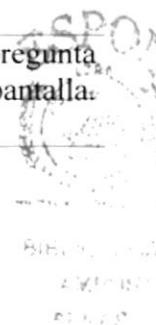


Figura 19.15 Ingresando código de línea de producción



2. Conteste ingresando el código de la línea que desea obtener el reporte de procesos.



3. Si ingresa un código inválido se le envía un mensaje a pantalla avisando el error y se le pregunta si desea continuar o salir, como lo muestra la siguiente pantalla.

Figura 19.16 Mensaje de código de línea de producción erróneo



4. Conteste "C" para continuar ingresando un código de línea o "S" para salir y volver al menú anterior.





- Ingresado el código correcto de una línea de producción se le pide seleccione el rango de fecha de que usted desea obtener el reporte, tal como se lo muestra la siguiente pantalla.



Figura 19.17 Ingresando rango de fechas para reporte



- Ingrese en fecha desde, la fecha de inicio del reporte y en fecha hasta la fecha final del mismo.
- Ingresado el rango de fecha se genera los reportes según haya escogido y se los envía directamente a la impresora. Un ejemplo de los reportes se muestra a continuación

Envasos del Litoral S.A.													CONTROL DE PROCESO Y PRODUCCION - ENVUTIDOS (SANITARIOS) - CERLEI 1													Pag 1	
ENITIDO: Apr /04/2006													*****														
Turno	Fecha	Operador	#Bulto	Cantidad	Producto	Espeor	Material	Rayaduras	Pastena	Golpes	Estampado	Pallets	Desde	Hasta	Cantidad	Tiras	Unid	Retenido									
				Laminas			Correcto	Int-Ret.	Incompleta		Asentamiento	Marcas			I	Pallets	Malas	Malas									
1	04/03/2006	SZAVAJA	123	1099	T 300 01	10.000	0	0	0	0	0	0	34456	34456	1	1	6464	0	4356	0							

Envasos del Litoral S.A													CONTROL DE PREPARACION Y AJUSTE DEL COMPUESTO HERMETIZANTE - ENVUTIDOS (SANITARIOS)													Pag 1	
ENITIDO: Apr /04/2006													*****														
Operador	Linea	Engasadora	Producto	Tipo	Comuesto	Hermetizante	Stock	Lote	Vicacid	Cantidad	Aditivo	Preparado	Tipo	Cantidad	Presion	# Boq	Horno	Temperatura									
																		Grados									
STATSTST	CERLEI 2		T 300 01	BARREIIIIII	0 00	PS01-03	1,350		4 000	AR7		200 00	1 90	0 75			200 00										
GIRA	CERLEI 3		T 300 01	BARREI	0 00	PS03-09	1,800		3 000	AR7		150 00	1 80	0 75			200 00										
BOME	CERLEI 4	CERLEI 3	T 300 01	BARREI	0 00	2345	1,100		4 000	PS01-02		200 00	0 49	0 75			200 00										
SZAVAJA	CERLEI 1	CERLEI 4	T 300 01	BARREI	0 00	456	120		5 000	PS01-03		200 00	90 00	0 75	CERLEI 5		200 00										

Envasos del Litoral S.A.													CONTROL DE PALLETES ENVUTIDOS (SANITARIOS)													Pag 1	
ENITIDO: Apr /04/2006													*****														
Turno	Fecha	Operador	#Bulto	Producto	Espeor	Material	No.Pallets	Hora	Und/Pel	Retenido	Motivo																
PALLETIZADOR # 6 LINEA: CERLEI 1																											
1	Apr 03/2006	SZAVAJA	123	T 300 01	10.000	RTP	34456	13:00:41	72,000	4																	

Figura 19.18 Reportes de procesos de producción

## 19.2.4 INGRESA PRODUCCIÓN

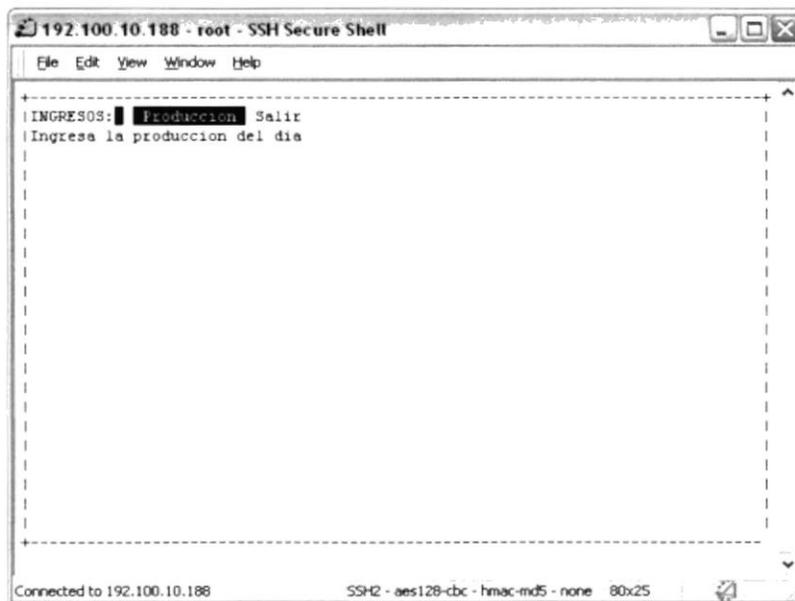
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Ingresar Producción** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **P** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Ingresar Producción** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



**Figura 19.19 Menú ingresos**

### 19.2.4.1 MENÚ INGRESOS

Existen varias opciones del **Menú Ingresos**:

Opción	Descripción
<b>Producción</b>	Esta opción permite realizar los ingresos de producción de las diferentes líneas.
<b>Salir</b>	Permite retornar al menú anterior.



### 19.2.4.1.1 PRODUCCIÓN

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Producción** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **P** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Producción** se podrá visualizar la siguiente pantalla:

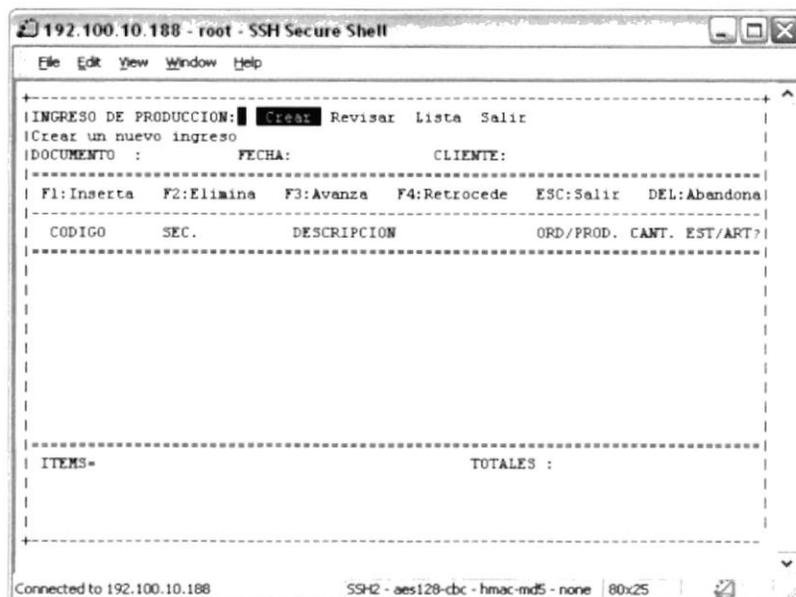


Figura 19.20 Menú ingresos de producción

#### 19.2.4.1.1.1 MENÚ INGRESO DE PRODUCCIÓN

Existen varias opciones del **Menú Ingreso de Producción**:

Opción	Descripción
<b>Crear</b>	Esta opción permite crear un nuevo ingreso de producción en el sistema.
<b>Revisar</b>	Esta opción permite revisar los ingresos de producción creados en el sistema.
<b>Lista</b>	Esta opción Lista en pantalla los registros de los ingresos de producción.
<b>Salir</b>	Permite retornar al menú anterior.



### 19.2.4.1.1.1 CREAR

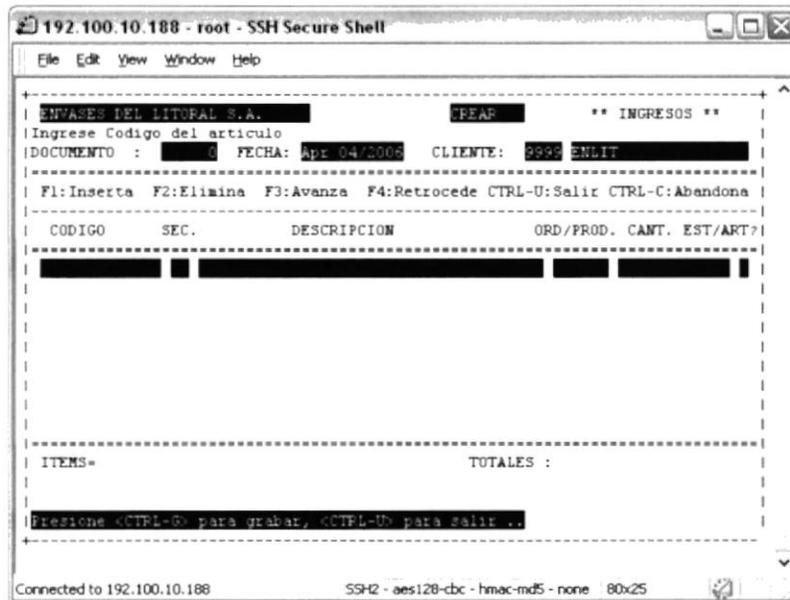
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crear** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Crear** se podrá visualizar la siguiente pantalla:



**Figura 19.21 Crear ingreso de producción**

Para crear un ingreso de producción meta los siguientes datos:

- |                    |   |
|--------------------|---|
| <b>Fecha</b>       | Presenta la fecha actual, permite ingresar una fecha anterior por si el ingreso pertenece a otra fecha.   |
| <b>Cliente</b>     | Presenta por default el número 9999 que pertenece a ENLIT, confirme presionando <b>ENTER</b> , ya que para este caso los ingresos solo serán de producción. |
| <b>Código</b>      | Ingrese el código del producto terminado que ha sido producido.   |
| <b>Secuencia</b>   | Ingrese la secuencia del producto terminado que diferencia alguna especificación del mismo.   |
| <b>Descripción</b> | Presenta la descripción del producto terminado.   |

<b>Número de Orden de Producción</b>	Ingrese el número de la orden de producción que pertenece al producto.
<b>Cantidad</b>	Ingrese la cantidad del producto terminado.
<b>Estado</b>	Ingrese el estado en que entra el producto a la bodega, 0 para normal, 2 para retenido.



1. Complete todos los datos requeridos para crear un ingreso de producción.
2. Cuando se termina de ingresar todos los datos requeridos se presiona las teclas **CTRL-G** para proceder a grabar el proceso. *Ver sección 5.2.1.1*

#### 19.2.4.1.1.2 REVISAR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisar** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Revisar** se podrá visualizar la siguiente pantalla:

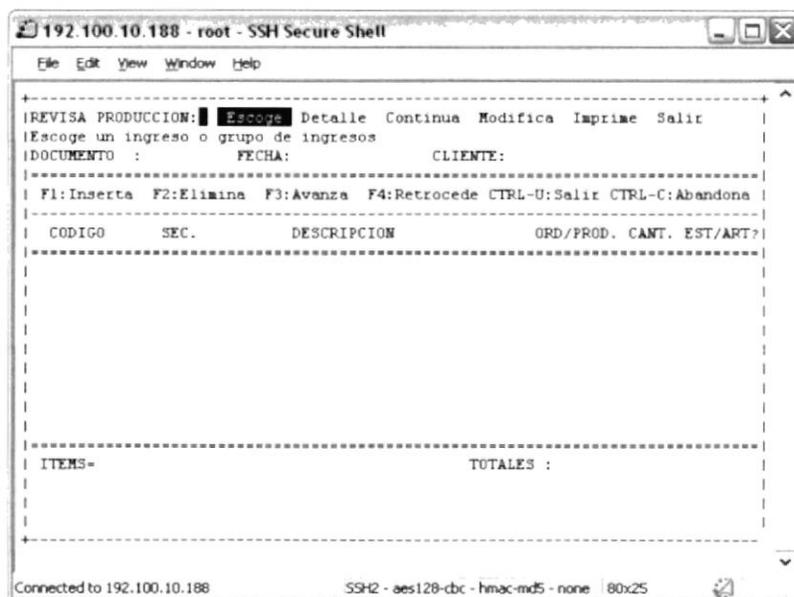


Figura 19.22 Menú revisa ingresos de producción

**19.2.4.1.1.2.1 MENÚ REvisa PRODUCCIÓN**

Existen varias opciones del **Menú Revisa Producción**:

<b>Opción</b>	<b>Descripción</b>
<b>Escoge</b>	Esta opción permite escoger los ingresos de producción creados para consultarlos.
<b>Continua</b>	Esta opción permite revisar los ingresos de producción cuando se ha escogido por algún rango.
<b>Detalle</b>	Esta opción permite revisar el detalle de los ingresos de producción.
<b>Modifica</b>	Esta opción permite modificar los ingresos de producción, siempre y cuando la bodega no haya aprobado el movimiento.
<b>Imprime</b>	Esta opción permite imprimir el ingreso de producción en pantalla.
<b>Salir</b>	Permite retornar al menú anterior.



### 19.2.4.1.1.2.1.1 ESCOGE

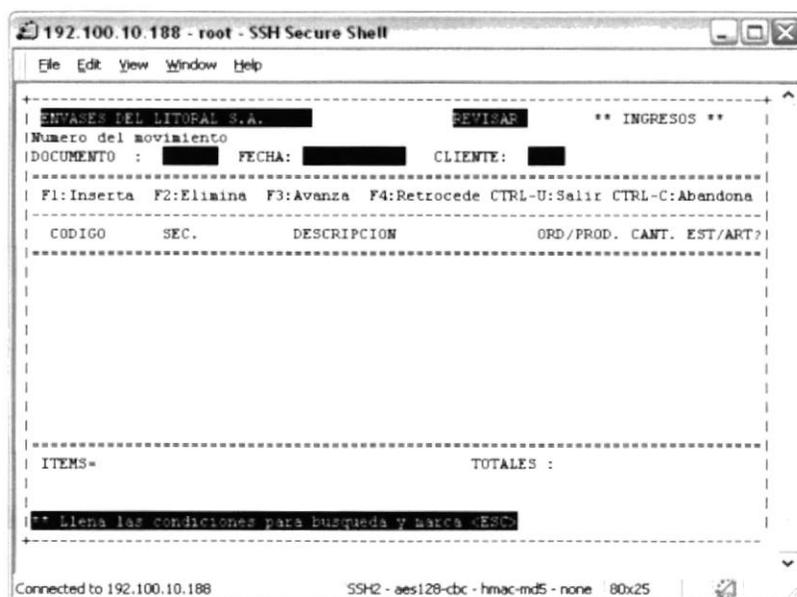
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

En la siguiente pantalla podemos ingresar el documento, o la fecha del proceso a escoger.



**Figura 19.23 Escoge ingreso de producción**



Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todos los procesos de cizalla.





1. La siguiente pantalla muestra el documento escogido.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|REVISAR PRODUCCION:| Escoge Continúa Detalle Modifica Imprime Salir
|Pasa al siguiente ingreso en la lista
|DOCUMENTO : 77ee FECHA: Dec 01/2005 CLIENTE: 8998 ENLIT
+-----+
| F1:Inserta F2:Elimina F3:Avanza F4:Retrocede CTRL-U:Salir CTRL-C:Abandona
+-----+
| CODIGO SEC. DESCRIPCION ORD/PROD. CANT. EST/ART? |
+-----+
| 101307108 03 C 307x108 03 825 200,725.0 |
| 101307108 09 C 307x108 09 851 10,850.0 |
| 101307110 02 C 307x110 02 759 249,994.0 |
| 101307112 03 C 307x112 03 867 248,248.0 |
| 101307112 05 C 307x112 05 793 171,864.0 |
| 101513307103 06 C OVAL 1/2 LEPA. 06 838 35,343.0 |
| 101607406107 11 C OVAL 15 ONZ. 11 811 17,248.0 |
| 101607406107 11 C OVAL 15 ONZ. 11 795 29,568.0 |
+-----+
| ITEMS= 10 TALES : 1,641,878.0
+-----+
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 19.24 Ingreso de producción en pantalla

#### 19.2.4.1.1.2.1.2 CONTINUA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Continúa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

La **figura 19.24** muestra resaltada la opción **Continúa**, con la que se puede avanzar ingreso por ingreso hasta encontrar el que se esta buscando de acuerdo al rango ingresado.



## 19.2.4.1.1.1.2.1.3 DETALLE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Detalle** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Detalle**, con la que se puede revisar el detalle del ingreso.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
+-----+
|REVISAR PRODUCCION:  Escoge Continua Detalle Modifica Imprime Salir  |
|Revisa los items del ingreso escogido                                |
|DOCUMENTO : 7766 FECHA: Dec 01/2008 CLIENTE: 5999 ENLIT          |
+-----+
| F1:Inserta F2:Elimina F3:Avanza F4:Retrocede CTRL-U:Salir CTRL-C:Abandona |
+-----+
| CODIGO  SEC.  DESCRIPCION  ORD/PROD.  CANT.  EST/ART? |
+-----+
| 101307108  03  C 307x108 03          825      200,725.0 |
| 101307108  09  C 307x108 09          851      10,850.0 |
| 101307110  02  C 307x110 02          759      249,994.0 |
| 101307112  03  C 307x112 03          867      249,248.0 |
| 101307112  05  C 307x112 05          793      171,864.0 |
| 101513307103 06  C OVAL 1/2 LBFA. 06    638       35,343.0 |
| 101607406107 11  C OVAL 15 ONZ. 11     811       17,248.0 |
| 101607406107 11  C OVAL 15 ONZ. 11     795       29,568.0 |
| 101607406107 11  C OVAL 15 ONZ. 11     811       7,392.0 |
+-----+
| ITEMS= 13          TOTALES : 1,641,878.0 |
+-----+
Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 19.25 Detalle del ingreso de producción



## 19.2.4.1.1.2.1.4 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se puede modificar los datos ingresados, siempre y cuando el movimiento no haya sido aprobado por al bodega.

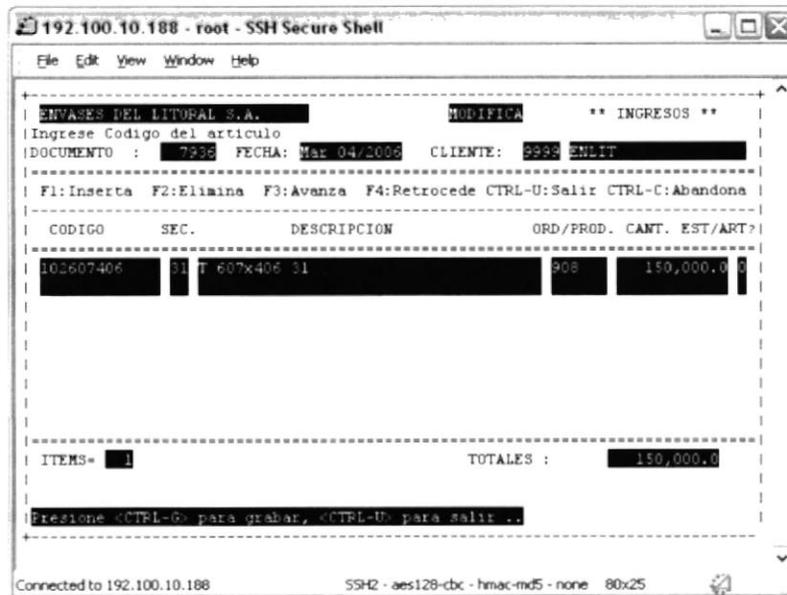


Figura 19.26 Modifica ingresos de producción



## 19.2.4.1.1.2.1.5 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Imprime**, la misma que envía a la impresora el ingreso de producción que se encuentra en pantalla.

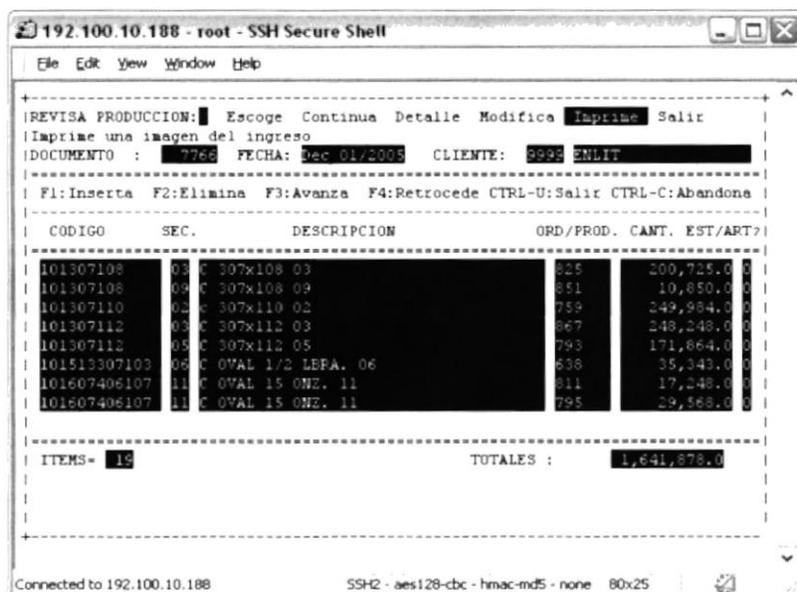


Figura 19.27 Imprime ingreso de producción

### 19.2.4.1.1.1.2.1.6 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Salir**, que nos lleva la menú anterior.

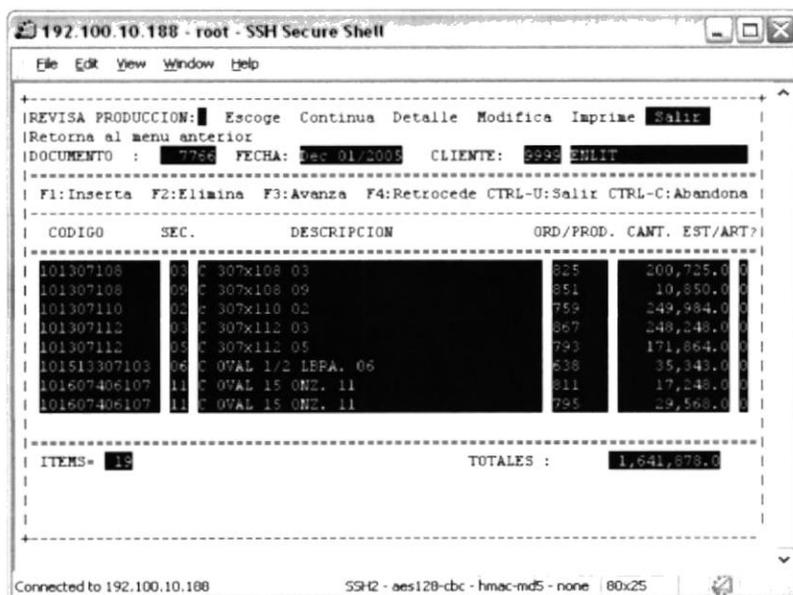


Figura 19.28 Salir del menú revisa producción



## 19.2.4.1.1.1.3 LISTA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Lista** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **L** directamente.

Una vez seleccionada la opción **Lista** se podrá visualizar la siguiente pantalla:

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
==> Marca <F> para salir, <Enter> para limpiar pantalla y seguir:
** LISTA DE INGRESOS (Los mas nuevos primero): Momento.....
NUMERO  N/ENTREGA  FECHA  CLIENTE  STATUS
07936   Mar 04/2006  ENLIT
07935   Feb 21/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07934   Feb 21/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07933   Feb 20/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07932   Feb 20/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07931   Feb 18/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07930   Feb 17/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07929   Feb 17/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07928   Feb 16/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07927   Feb 16/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07926   Feb 15/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07925   Feb 15/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07924   Feb 14/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07923   Feb 14/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07922   Feb 14/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07921   Feb 14/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07920   Feb 13/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
07919   Feb 13/2006  ENLIT      ACTUALIZADO
Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 19.29 Lista de los ingresos de producción ingresados



1. Muestra una lista de los ingresos de producción ordenados por fecha desde el más actual al más viejo



#### 19.2.4.1.1.1.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Salir**, que nos lleva la menú anterior.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
-----
INGRESO DE PRODUCCION:  Crear  Revisar  Lista  Salir
|Salir del programa
DOCUMENTO : 7766  FECHA: Dec 01/2008  CLIENTE: 5999 ENLIT
-----
F1:Inserta  F2:Elimina  F3:Avanza  F4:Retrocede  CTRL-U:Salir  CTRL-C:Abandona
-----
CODIGO  SEC.  DESCRIPCION  ORD/PROD.  CANT.  EST/ART?
-----
101307108  03  C 307x108 03  825  200,725.0 0
101307108  09  C 307x108 09  851  10,850.0 0
101307110  02  C 307x110 02  759  249,984.0 0
101307112  03  C 307x112 03  867  248,248.0 0
101307112  05  C 307x112 05  793  171,864.0 0
101513307103  06  C OVAL 1/2 LEPA. 06  638  35,343.0 0
101607406107  11  C OVAL 15 ONZ. 11  811  17,248.0 0
101607406107  11  C OVAL 15 ONZ. 11  795  29,568.0 0
-----
ITEMS= 19  TOTALES : 1,841,878.0
-----
Connected to 192.100.10.188  SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 19.30 Salir del menú ingresos de producción

#### 19.2.5 SALIR

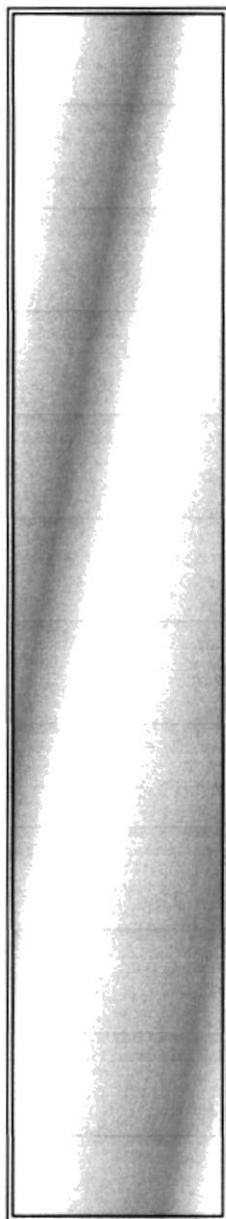
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

Esta opción permite retornar al **Menú de Transacciones**. Ver Sección 4.2.3.



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS

## **CAPÍTULO 20**

### **REQUISICIONES**

## 20 REQUISICIONES

Este capítulo indica como se realizan las requisiciones en el módulo.

### 20.1 INGRESO A REQUISICIONES

Para entrar a esta opción en el Menú Principal haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Requisiciones** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Requisiciones** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 20.1 Menú requisiciones

### 20.2 MENÚ REQUISICIONES

Existen varias opciones del **Menú Requisiciones**:

Opción	Descripción
<b>Selecciona</b>	Permite seleccionar el tipo de requisición que va a generar, si es para comprar o de uso interno.
<b>Crea</b>	Permite crear una nueva requisición según se halla seleccionado.
<b>Revisa</b>	Permite revisar las requisiciones creadas.
<b>Reportes</b>	Permite imprimir un reporte de compras pendientes y uno de compras realizadas.

**Salir**

Permite retornar al **Menú Principal**.

### 20.2.1 SELECCIONA

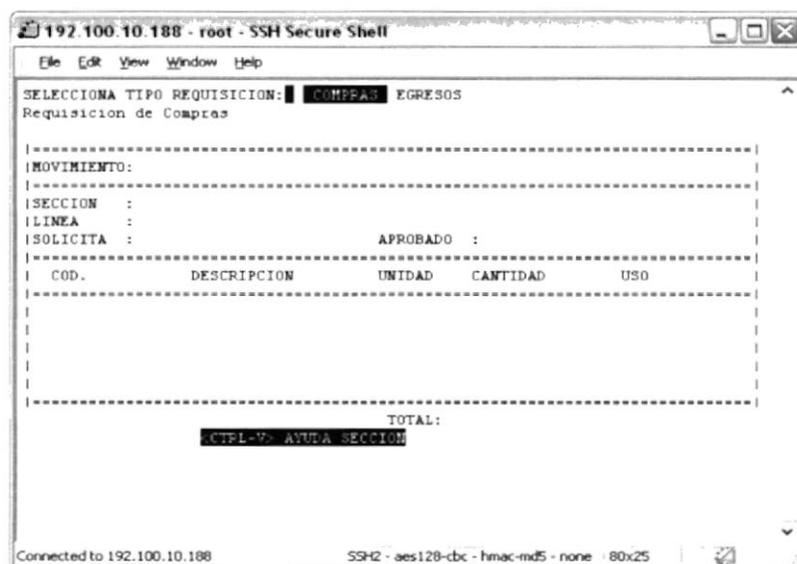
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Selecciona** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

Seleccionada la opción **Selecciona** podrá visualizar el siguiente menú en pantalla.



**Figura 20.2 Menú selecciona tipo de requisición**

#### 20.2.1.1 MENÚ SELECCIONA TIPO DE REQUISICIÓN

Existen varias opciones del **Menú Selecciona Tipo de Requisición**:

Opción	Descripción
<b>Compras</b>	Permite seleccionar el tipo de requisición que va a generar, si es para compra local o para importación.
<b>Egresos</b>	Permite seleccionar el tipo de requisición que va a generar, si es para retiro de bodegas o para usos varios.

### 20.2.1.1.1 COMPRAS

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Compras** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Seleccionada la opción **Compras** podrá visualizar la siguiente pantalla.

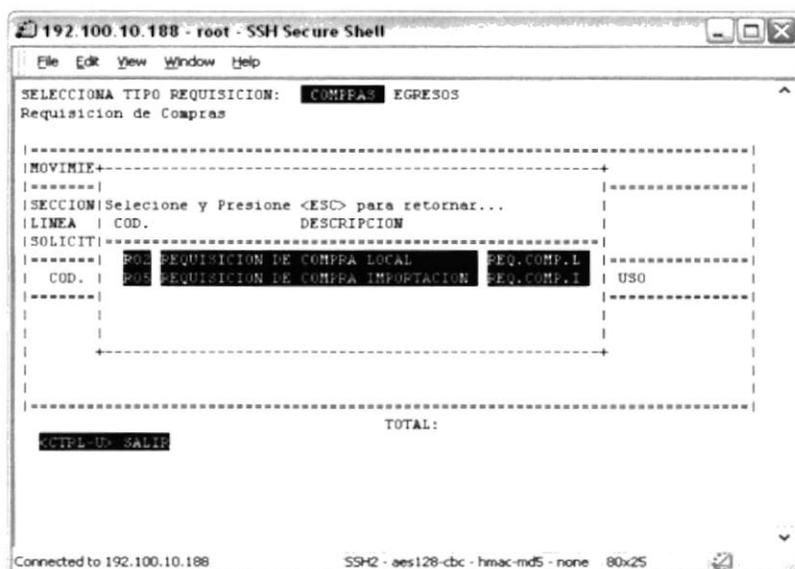


Figura 20.3 Ventana de selección de requisición de compras



1. En la pantalla anterior con las flechas direccionales podemos desplazarnos hacia arriba o hacia abajo y escoger el tipo de requisición que deseamos seleccionar.





### 20.2.2 CREA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Crea** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Seleccionada la opción **Crea** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 20.5 Crea requisición

Para crear una requisición ingrese los siguientes datos:

- |                    |   |
|--------------------|---|
| <b>Sección</b>     | Ingrese el código de la sección a la que realiza la requisición.                                    |
| <b>Solicita</b>    | Ingrese el nombre de quien solicita la requisición.   |
| <b>Aprobado</b>    | Ingrese el nombre de quien aprueba la requisición.  |
| <b>Código</b>      | Ingrese el código del material a solicitar si lo tuviere, caso contrario deje este campo en blanco. |
| <b>Descripción</b> | Ingrese la descripción del material a solicitar.  |
| <b>Unidad</b>      | Ingrese la unidad de medida que se utiliza para el material.  |



**Cantidad**

Ingrese la cantidad requerida del material solicitado.

**Uso**

Ingrese el uso que se le va a dar al material.



**Figura 20.6 Datos en requisición**



1. Cuando se termina de ingresar todos los datos requeridos en la pantalla anterior se presiona las teclas **CTRL-G** para proceder a grabar el proceso. Ver sección 5.2.1.1

### 20.2.3 REVISA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Revisa** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Revisa** podrá visualizar la siguiente pantalla.

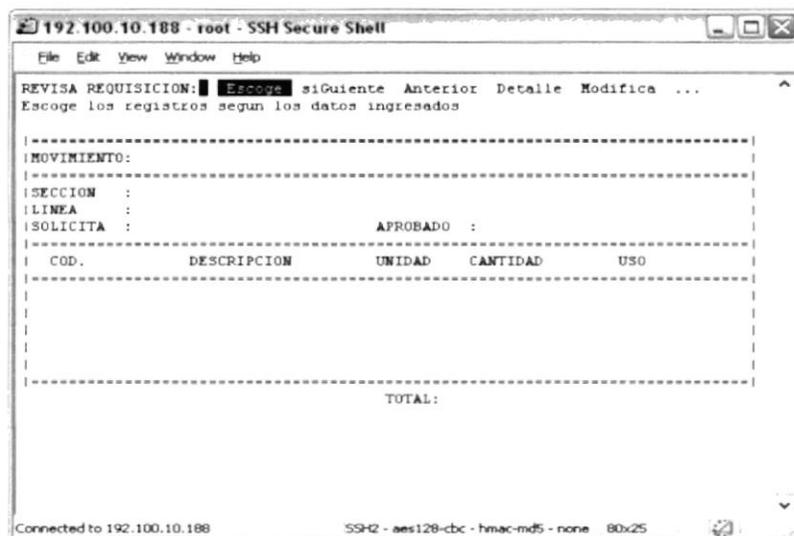


Figura 20.7 Menú revisa requisición

#### 20.2.3.1 MENÚ REVISAR REQUISICIÓN

Existen varias opciones del **Menú Revisa Requisición**:

Opción	Descripción
<b>Escoge</b>	Permite escoger requisiciones creadas.
<b>Siguiente</b>	Permite revisar la siguiente requisición si se ha escogido por algún rango.
<b>Anterior</b>	Permite revisar la requisición anterior si se ha escogido por algún rango.
<b>Detalle</b>	Esta opción permite revisar el detalle de las requisiciones.
<b>Modifica</b>	Esta opción permite modificar las requisiciones, siempre y cuando no haya sido procesada por compras o por las bodegas.

**Imprime**

Esta opción permite imprimir la requisición pantalla.

**Salir**

Permite retornar al **Menú Anterior**.

**20.2.3.1.1 ESCOGE**

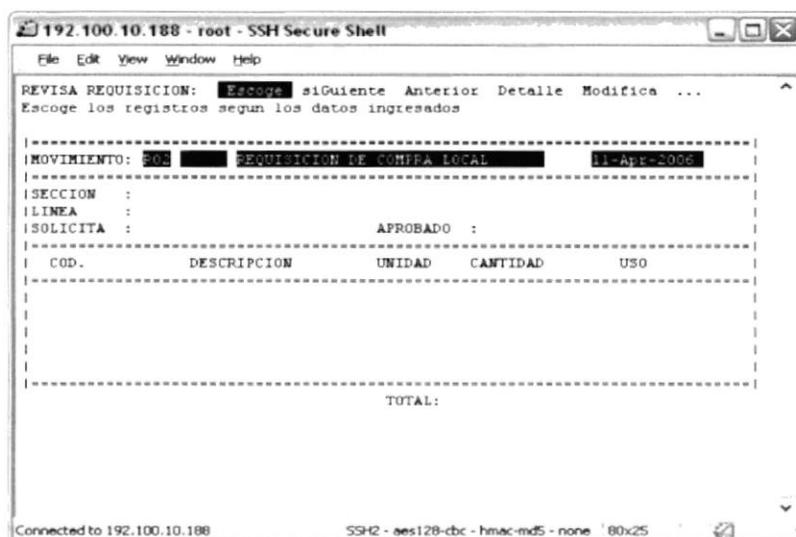
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Escoge** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **E** directamente.

Seleccionada la opción **Escoge** podrá visualizar la siguiente pantalla.



**Figura 20.8 Escoge requisición**



1. Recuerde que previamente se ha escogido el tipo de requisición que se va a revisar, por lo mismo estos datos se muestran al momento de entrar en esta opción



Una vez ingresado los datos por los cuales vamos a buscar presione la tecla **ESCAPE** para visualizar la información o presione **ESCAPE** sin ingresar nada para revisar todas las requisiciones del tipo escogido.

**20.2.3.1.2 SIGUIENTE**

Para seleccionar esta opción puede:

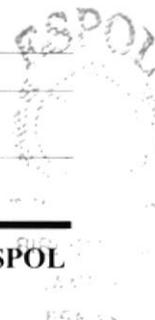


Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Siguiente** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **G** directamente.



1. Para el uso de la opción **Siguiente** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.2*



### 20.2.3.1.3 ANTERIOR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Anterior** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **A** directamente.



1. Para el uso de la opción **Anterior** por favor *Ver la Sección 5.2.2.1.3*

### 20.2.3.1.4 DETALLE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Detalle** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Detalle**, con la que se puede revisar el detalle de la requisición mostrada en pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
REVISAR REQUISICION: Escoge siGulente Anterior: Detalle Modifica ...
Revisar el Detalle del Registro

-----
| MOVIMIENTO: 502 00004 REQUISICION DE COMPRA LOCAL 11-Apr-2008 |
|-----|
| SECCION : 04 EMBUTIDOS (SANITARIOS) |
| LINEA : 01 CEPLEI 1 |
| SOLICITA : RINA SAPANGO APROBADO : STALIN CAVALA |
|-----|
| COD. DESCRIPCION UNIDAD CANTIDAD USO |
|-----|
| 0 CONTADOR DE SALIDA DE LINEA UND 3.00 LINEA CEPLEI 1 |
| 0 RODAMIENTO DE BOLA UND 10.00 LINEA CEPLEI 1 |
|-----|
| TOTAL: 13.00 |
| CTRL-U> SALIR CTRL-P> HISTORIAL |
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25

```

Figura 20.9 Detalle de requisición

### 20.2.3.1.5 MODIFICA

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Modifica** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

En la siguiente pantalla se puede modificar los datos ingresados, siempre y cuando la requisición no haya sido procesada por compras ni por las bodegas.



Figura 20.10 Modifica requisición

## 20.2.3.1.6 IMPRIME

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Imprime** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **I** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Imprime**, la misma que envía a la impresora la requisición que se encuentra en pantalla.

```

192.100.10.188 - root - SSH Secure Shell
File Edit View Window Help
REVISAR REQUISICION: ... Imprime Salir
Imprime el registro actual

-----
MOVIMIENTO: 000000 REQUISICION DE COMPRA LOCAL 11-APR-2006
-----
SECCION : 04 EMBUTIDOS (SANITARIOS)
LINEA : 01 CERLEI 1
SOLICITA : CINA SARANGO APROBADO : STALIN ZAVALA
-----
COD. DESCRIPCION UNIDAD CANTIDAD USO
-----
0 CONTADOR DE SALIDA DE LINEA UND 2.00 LINEA CERLEI 1
0 RODAMIENTO DE BOLA UND 10.00 LINEA CERLEI 1
-----
TOTAL: 12.00
-----
Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25
  
```

Figura 20.11 Imprime requisición



1. Reporte generado.

Envases del Litoral S.A.		REQ.COMP.L No.000004		
FECHA: Apr 11/2006				
SECCION : 04 EMBUTIDOS (SANITARIOS)		LINEA : CERLEI 1		
CODIGO....	CANT...	UNIDAD	DESCRIPCION DEL MATERIAL	PARA SERVICIO DE
00000	2.00	UND	CONTADOR DE SALIDA DE LINEA	LINEA CERLEI 1
00000	10.00	UND	RODAMIENTO DE BOLA	LINEA CERLEI 1
-----				
TOTAL: 2 REGISTROS				
Solicitado por		Autorizado por		
CINA SARANGO		STALIN ZAVALA		

Figura 20.12 Requisición impresa



### 20.2.3.1.7 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Salir**, que nos lleva la menú anterior.



Figura 20.13 Salir de menú revisa requisición

## 20.2.4 REPORTE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Reportes** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

Seleccionada la opción **Reportes** podrá visualizar el siguiente menú en pantalla.

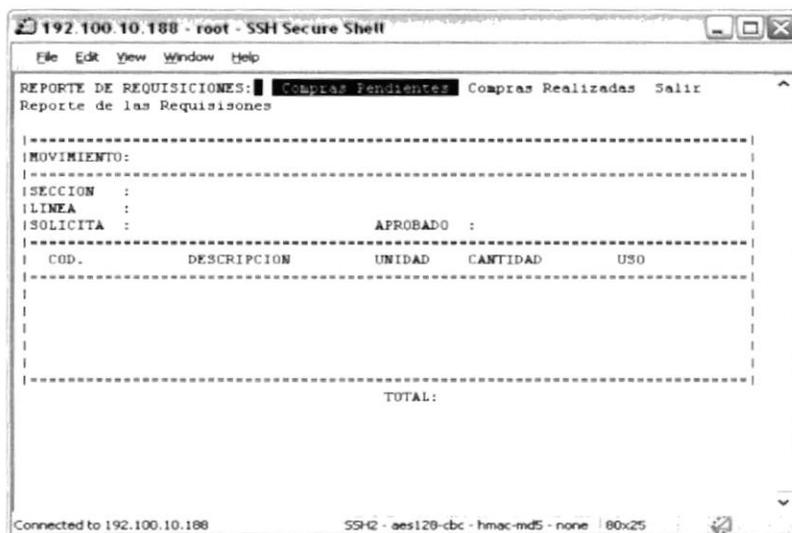


Figura 20.14 Menú reporte de requisición

### 20.2.4.1 MENÚ REPORTE DE REQUISICIONES

Existen varias opciones del **Menú Reporte de Requisiciones**:

Opción	Descripción
<b>Compras Pendientes</b>	Permite imprimir el reporte de las requisiciones pendientes de compras.
<b>Compras Realizadas</b>	Permite imprimir el reporte de la requisiciones de compras realizadas.
<b>Salir</b>	Permite retornar al <b>Menú Anterior</b> .



### 20.2.4.1.1 COMPRAS PENDIENTES

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Compras Pendientes** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **P** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Compras Pendientes**, la misma que envía a la impresora el reporte de requisiciones pendientes de comprar.

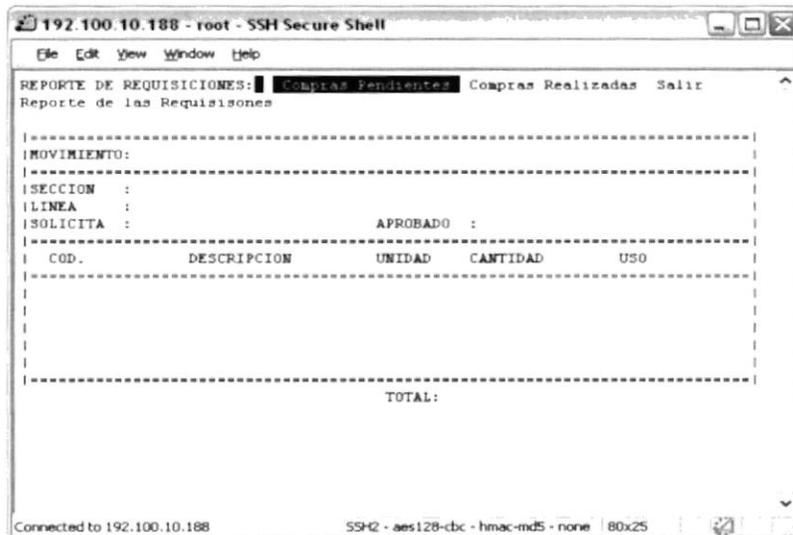


Figura 20.15 Requisiciones pendientes para comprar



1. Reporte generado.

REQUISI..	FECHA	CODIGO	DESCRIPCION MATERIAL	UNIDAD	CANT...	SOLICITANTE	SECCION.	USO.
0001	07/21/2005	00000	DISCO DURO	UND	1.00	STALIN ZAVALA	SISTEMAS	VENTAS
0002	08/01/2005	00001	BORRADOR	UND.	4.00	MARICELA		COOP
0002	08/01/2005	00001	PARA ANA GERENCIA	UND.	6.00	MARICELA		COOPERATIVA
TOTAL: 3 REGISTROS								
GERENCIA ADMINISTRATIVA								

Figura 20.16 Reporte de requisiciones pendientes para comprar

## 20.2.4.1.2 COMPRAS REALIZADAS

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Compras Realizadas** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **R** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Compras Realizadas**, la misma que envía a la impresora el reporte de requisiciones compradas.



Figura 20.17 Requisiciones de compras realizadas



1. Reporte generado.

REQUISICI..	FECHA	CODIGO	DESCRIPCION MATERIAL	UNIDAD	CANT...	SECCION.	O/COMPRA	I/BODEGA
0001	07/21/2005	00001	RODAMIENTO DE BOLAS 603-4		1.00	EMBUTIDOS (SANI	1222	1452
0001	07/21/2005	00001	MANTILLAS		1.00	EMBUTIDOS (SANI	29492	1845
TOTAL:		2 REGISTROS						

Envases del Litoral S.A. REQUISICIONES DE COMPRAS REALIZADAS Pag 001  
 EMITIDO: Apr 11/2006 \*\*\*\*\*root\*\*\*\*\*  
 GERENCIA ADMINISTRATIVA

Figura 20.18 Reporte de requisiciones de compras realizadas

### 20.2.4.1.3 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Salir**, que nos lleva la menú anterior.

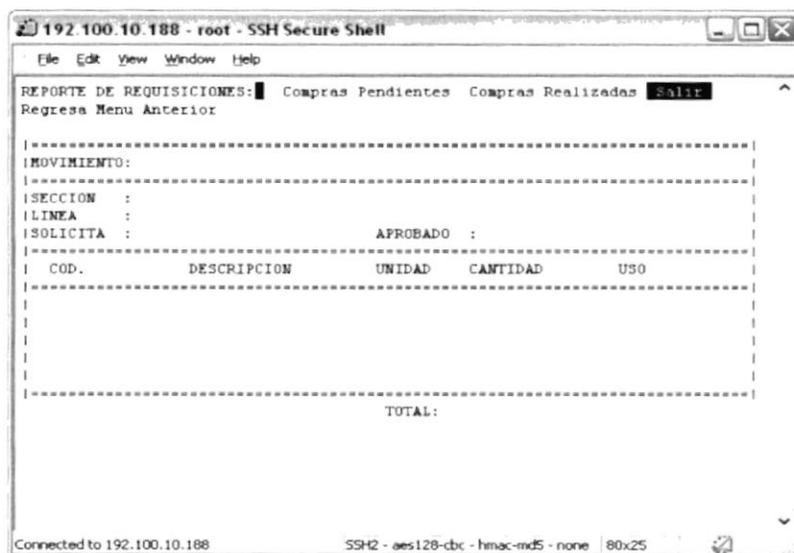
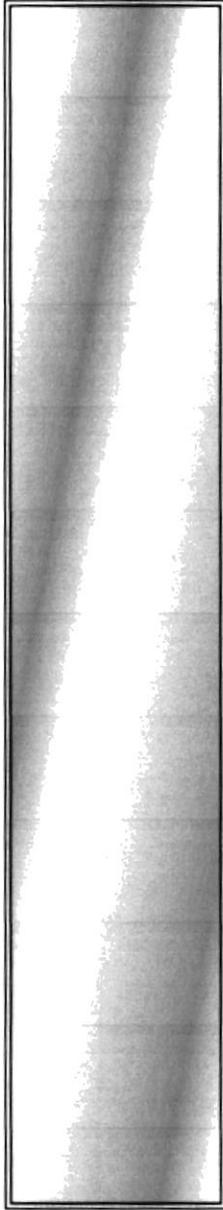


Figura 20.19 Salir de menú reporte de requisiciones





## CAPÍTULO 21

### CIERRE Y REPORTES



## 21 CIERRE & REPORTES

Este capítulo indica como se emiten los reportes principales del sistema que son saldos mensuales y el kardex, además nos indica como realizar los cierres mensuales de esta bodega.

### 21.1 INGRESO A CIERRES & REPORTES

Para entrar a esta opción en el Menú Principal haga lo siguiente:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Cierre & Reportes** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **C** directamente.

Seleccionada la opción **Cierres & Reportes** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 21.1 Menú cierre & reportes

### 21.2 MENÚ CIERRE & REPORTES

Existen varias opciones del **Menú Cierre & Reportes**:

Opción	Descripción
Saldos	Permite emitir el reporte de saldos mensuales de los materiales.
Kardex	Permite emitir el reporte de kardex de los materiales.
Mes Cierre	Permite realizar el cierre mensual de los inventarios.

**Salir**

Permite retornar al **Menú Principal**.

### 21.2.1 SALDOS

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Saldos** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **D** directamente.

Seleccionada la opción **Saldos** podrá visualizar la siguiente pantalla.



**Figura 21.2 Ingreso de fecha para reporte de saldos**



1. Se pide que ingrese el mes de corte, donde se deberá ingresar el año en cuatro dígitos, seguido del mes en dos dígitos.



2. Presenta en pantalla una lista abreviada de los grupos de materiales en donde se selecciona de acuerdo a los saldos que se desea revisar el grupo o se puede ingresar el carácter “\*” para emitir el reporte de todos los grupo. Ver **figura 21.3**.

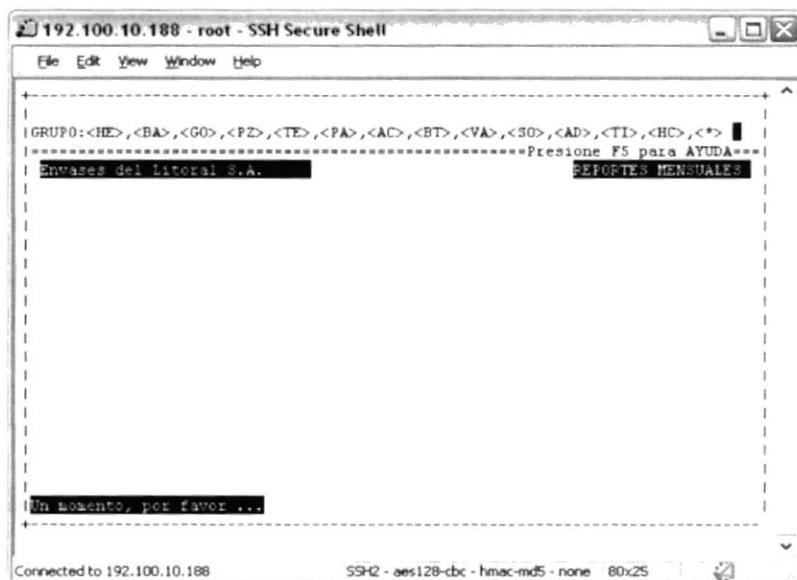


Figura 21.3 Abreviación de grupos de materiales



3. Una vez seleccionado el grupo, se envía el siguiente reporte a la impresora.

Envases del Litoral S.A.		INVENTARIO DE MATERIA PRIMA - SALDOS ACUMULADOS		PAG: 1	
Emitido: Mar 29/2006 12:40:39		CORTADO AL 31 EMERO 2006		****root*****	
CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO UND.	COSTO TOTAL	ULT.ING.
GRUPO : 001 HOJALATA ELECTROLITICA					
2HE15X826	HE 15X826X CPO-ATUN EMB.ROD	7,568.00	.839032770	6,349.80	Jun 03/2002
2HE16X822	HE 16X822 CPO 202X308 DR8BA	53,287.00	.584044889	31,122.00	Jan 04/2006
2HE16X856	HE 16X856 CPO 211 ETP	33,525.00	1.032542282	34,615.98	May 31/2005
2HE16X864	HE 16X864 CPO 307X108 3 PZAS DR8BA	21,683.00	1.036052207	22,464.72	Oct 31/2005
2HE17X760	HE 17X760 CPO 401X202.5 DR8CA	54,771.00	1.057090431	57,897.90	Mar 22/2005
2HE17X817	HE 17X817X CPO OVAL RODONADO	189,251.00	.000156512	29.62	Jan 31/2006
2HE17X826	HE 17X826X CUER-ATUN EMBUT.	2,546.00	.865675570	2,204.01	Apr 04/2005
2HE17X842	HE 17X842 CPO 307X112	203,304.00	1.014724550	206,297.56	Dec 27/2005
2HE20X817	HE 20X817X CUER-OVAL 1 LB.	188,979.00	.933046212	176,326.14	Feb 07/2006
2HE20X865	HE 20X865 CPO 401X411 DR8CA	26,440.00	.940746596	24,873.34	Sep 30/2005
2HE20X896	HE 20X896X TAPA-ATUN	638,227.00	.446707378	285,100.71	Jan 30/2006
2HE22X838	HE 22X838X CUER-603X209	68,702.00	.896870397	61,616.79	Nov 17/2005
2HE23X813	HE 23X813X TAPA-OVAL 1 LB.	44,202.00	.092437673	4,085.93	Jan 12/2006
2HE25X830	HE 25X830X CUER-603	282,354.00	.502282808	141,821.56	Jan 27/2006
2HE28X881	HE 28X881X TAPA-603	311,894.00	.883437706	275,538.92	Oct 31/2005
TOTAL REGS. GRUPO: 15		2,126,733.00		1,330,344.98	
TOTAL REGS. GENERAL : 15		2,126,733.00		1,330,344.98	

Figura 21.4 Reporte de saldos acumulados de materia prima

### 21.2.2 KARDEX

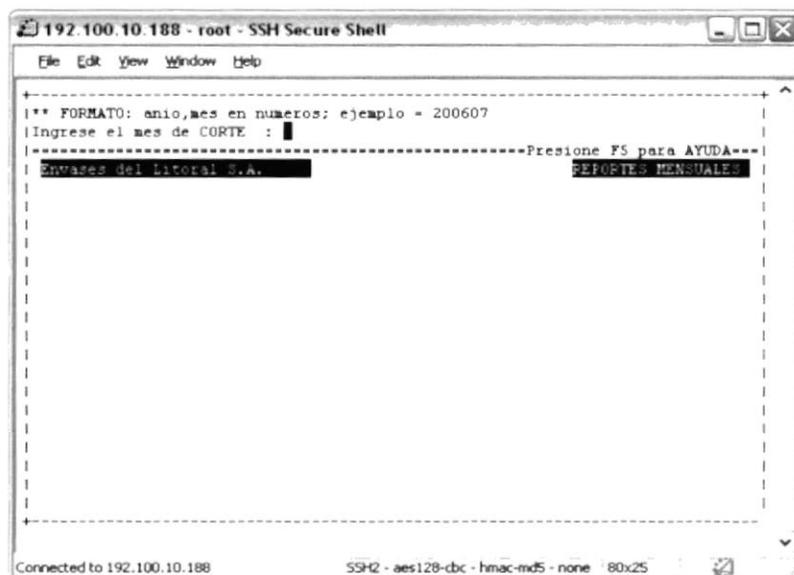
Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Kardex** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **K** directamente.

Seleccionada la opción **Kardex** podrá visualizar la siguiente pantalla.



**Figura 21.5 Ingreso de fecha para emitir el kardex de materiales**



1. Se pide que ingrese el mes de corte, donde se deberá ingresar el año en cuatro dígitos, seguido del mes en dos dígitos.





2. Una vez ingresada la fecha de corte, se envía el siguiente reporte a la impresora.

FECHA	CONCEPTO	NUMERO	DESCRIPCION	CANTIDAD	SALDO	COSTO
Envases del Litoral S.A. KARDEX DE MATERIA PRIMA Pag 001						
Emtido: Mar 29/2006 17:42:19 CORTADO AL 31 ENERO 2006 *****root*****						
-----						
GRUPO : 001 HOJALATA ELECTROLITICA						
MATERIAL : 2HE16X822 HE 16X822 CPO 202X308 DR8BA						
Inventario Inicial						
Jan 04/2006	ING X IMPE	1465	PED.05/031-2 46134 KG 0.16X822	46,134.00	104,261.00	.00
Jan 17/2006	EG.REQ.MTP	27586	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151937	17,314.00	86,947.00	.00
Jan 30/2006	EG.REQ.MTP	27642	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151944	19,536.00	67,411.00	.00
Jan 30/2006	EG.REQ.MTP	27643	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151945	3,256.00	64,155.00	.00
Jan 31/2006	EG.REQ.MTP	27649	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151951	8,140.00	56,015.00	.00
Jan 31/2006	EG.REQ.MTP	27651	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151953	1,292.00	54,723.00	.00
Jan 31/2006	EG.REQ.MTP	27651	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151953	1,436.00	53,287.00	.00
Inventario Final						
INGRESOS X IMPORTACION (EXPORT)				46,134.00		.00
REQUISICION MATERIA PRIMA				50,974.00		.00
-----						
MATERIAL : 2HE16X856 HE 16X856 CPO 211 ETP						
Inventario Inicial						
Jan 31/2006	EG.REQ.MTP	27647	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151949	6,705.00	45,594.00	.00
Jan 31/2006	EG.REQ.MTP	27651	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151953	12,069.00	33,525.00	.00
Inventario Final						
REQUISICION MATERIA PRIMA				18,774.00		.00
-----						
MATERIAL : 2HE16X864 HE 16X864 CPO 307X108 3 PZAS DR8BA						
Inventario Inicial						
Jan 17/2006	EG.REQ.MTP	27591	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151942	17,604.00	49,841.00	.00
Jan 17/2006	EG.REQ.MTP	27592	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151943	14,670.00	35,171.00	.00
Jan 20/2006	EG.REQ.MTP	27760	BOD.MAT.PRIMAS P/B 233215	285.00	34,886.00	.00
Jan 30/2006	EG.REQ.MTP	27644	SANITARIOS 3 PZAS P/B 151946	13,203.00	21,683.00	.00
Inventario Final						
REQUISICION MATERIA PRIMA				45,762.00		.00
-----						

Figura 21.6 Reporte de kardex de materia prima



### 21.2.3 MES CIERRE

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Mes Cierre** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **M** directamente.

Seleccionada la opción **Mes Cierre** podrá visualizar la siguiente pantalla.



Figura 21.7 Ingreso de fecha para generar cierre de mes



1. Se pide que ingrese el mes de corte, donde se deberá ingresar el año en cuatro dígitos, seguido del mes en dos dígitos.



Figura 21.8 Mensaje de cierre finalizado



### 21.2.4 SALIR

Para seleccionar esta opción puede:



Desplazarse por el **Menú** utilizando las **FLECHAS DIRECCIONALES** hasta posicionarse sobre la opción **Salir** y presione **ENTER**.

También puede presionar la tecla **S** directamente.

La siguiente pantalla muestra resaltada la opción **Salir**, que nos lleva la menú principal.

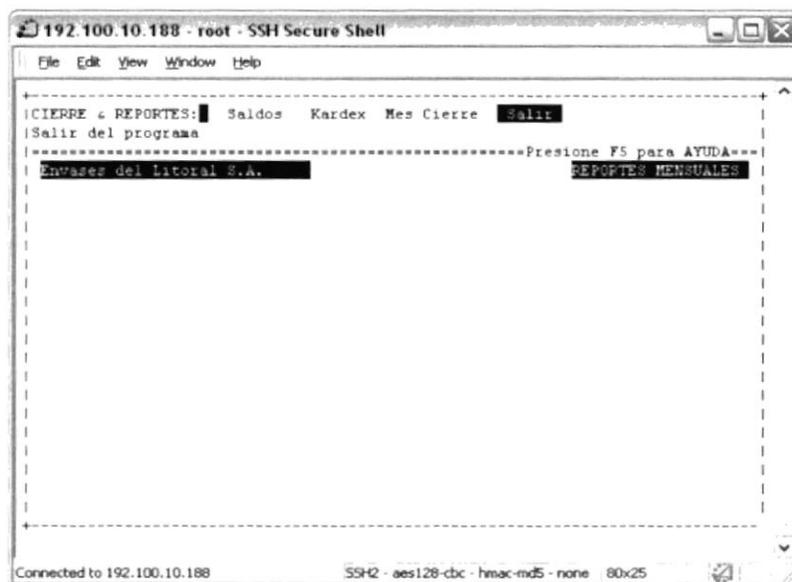
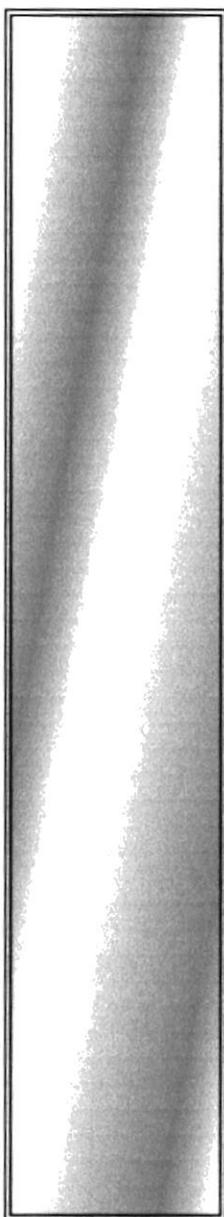


Figura 21.9 Salir del menú cierre & reportes



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PEÑAS



## **CAPÍTULO 22**

### **OPCIONES GENERALES**

## 22 OPCIONES GENERALES DE MENÚ PRINCIPAL

---

Este capítulo le hace referencia a las opciones generales que presenta el menú principal para las cuales hay que tomar en cuenta los siguientes aspectos:

### 22.1 COMO INGRESAR A CADA OPCIÓN

Para entrar a cada una de estas opciones en el Menú Principal hago lo siguiente:



Ingrese la letra que antecede a la misma y presione **ENTER** y automáticamente se mostrarán en pantalla.

### 22.2 OPCIONES GENERALES

El *Sistema de Materia Prima* consta de las siguientes opciones generales:

- **Seleccionar Impresora**
- **Cambio de Clave**
- **Abandonar Trabajo**

#### 22.2.1 SELECCIONAR IMPRESORA

La opción **Selecciona Impresora**, le permite seleccionar la impresora a donde se van a dirigir todos los reportes emitidos por el sistema. Esta impresora va a ser determinada para cada usuario dentro del *Sistema de Materia Prima*.

#### 22.2.2 CAMBIO DE CLAVE

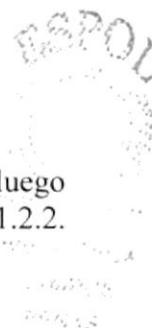
Esta opción le permite cambiar su password personal.

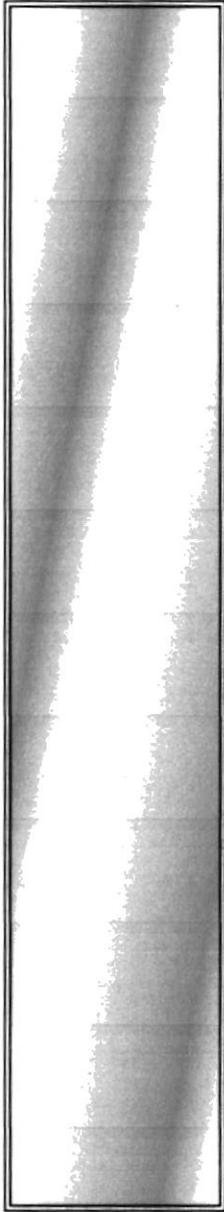
Para llevar a cabo este cambio de password, usted deberá ingresar lo siguiente:

- Digite el password anterior y luego presione la tecla **ENTER**.
- Luego el sistema le pedirá que ingrese su nuevo password el mismo que debe ser una combinación de números y letras.

#### 22.2.3 ABANDONAR TRABAJO

Mediante esta opción usted podrá salir del *Sistema de Materia Prima* para luego desconectar del sistema Linux como se lo menciona en la sección 2.1.2.2.



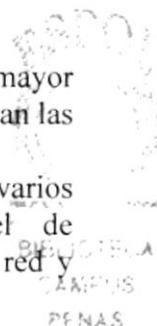


**ANEXO 1**  
**GLOSARIO**

## GLOSARIO

---

<b>CLIC</b>	Acción de presionar el botón derecho o izquierdo del “Ratón” una sola vez.
<b>CÓDIGO</b>	Conjunto de caracteres y números que sirven para dar una identificación más corta a un objeto, persona, registro, elemento, etc.
<b>EMULADOR</b>	Programa que permite la conexión con el servidor Unix.
<b>ESCRITORIO</b>	Espacio de trabajo en la pantalla del equipo.
<b>ICONO</b>	Gráfica pequeña usada para representar programas, acciones, comandos, ventanas o elementos de la pantalla que el usuario puede activar o desplazar con el ratón.
<b>LOGIN</b>	Nombre que identifica a un usuario dentro del sistema.
<b>MAXIMIZAR</b>	Cambiar el tamaño de una ventana hasta que ocupe toda la pantalla.
<b>MINIMIZAR</b>	Reducir la ventana de aplicación a un icono.
<b>PASSWORD</b>	Contraseña, clave, palabra clave. Es la palabra asignada a un usuario de red o de un producto o sistema de cómputo para poder acceder al mismo.
<b>PROGRAMA</b>	Conjunto de instrucciones del computador que realizan un proceso específico.
<b>RED</b>	Conjunto de computadoras interconectadas entre sí con el fin de transmitir información y compartir recursos.
<b>SERVIDOR</b>	En una red, es un computador de mayor capacidad y velocidad a cual se conectan las demás computadoras en una red. Aunque hay servidores con varios propósitos, el más común es el de almacenar toda la información de la red y compartir el acceso a ella.



<b>SISTEMAS</b>	Un conjunto de programas del computador.
<b>TERMINAL</b>	Componentes especializados que pueden recibir entrada de un dispositivo (que normalmente es de salida).
<b>LINUX</b>	Sistema operativo de red.
<b>USUARIO</b>	Persona que opera un producto de software.
<b>VÉRSALES</b>	Efectos que sobresalen en un tipo de letra.
<b>WINDOWS</b>	Nombre comercial que identifica las versiones del popular Sistema Operativo de la Corporación Microsoft.

