

7
658.500285
A635
V.1

ESCUELA SUPERIOR POLITECNICA
DEL LITORAL

ESCUELA DE CIENCIAS DE LA COMPUTACION

PROYECTO

DE GRADO

Previo a la obtención del Título de

“ANALISTA DE SISTEMA”

TEMA:

SISTEMA DE PRODUCCION

Asesor: Sr. Fausto Jácome López
Analista de Sistema

Desarrollado por:

Sr. Héctor Antor Rodríguez
Srta. Shyrley Obando Andrade

PARTE I

GUIA DEL USUARIO

1986 — 1987

GUAYAQUIL — ECUADOR



BIBLIOTECA



BIBLIOTECA



BIBLIOTECA

A G R A D E C I M I E N T O

Agradecemos a todas las personas que de una u otra manera nos apoyaron en la realización de este proyecto en especial a:

Sr. FAUSTO JACOME LOPEZ

Srta. CARMEN ANTOR RODRIGUEZ

Sr. MANUEL SARAVIA RODRIGUEZ



DEDICATORIA

A:
Dios,
Nuestros Queridos Padres y
Hermanos.

Por su amor e incansable apoyo.

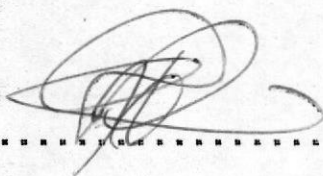


.....

Sr. FAUSTO JACOME LOPEZ
Director del Proyecto

DECLARACION EXPRESA

"La responsabilidad por los hechos, ideas y documentos expuestos en este proyecto, me corresponden exclusivamente; y, el patrimonio intelectual de la misma, a la ESCUELA SUPERIOR POLITECNICA DEL LITORAL"



Sr. HECTOR ANTOR RODRIGUEZ

DECLARACION EXPRESA

"La responsabilidad por los hechos, ideas y documentos expuestos en este proyecto, me corresponden exclusivamente; y, el patrimonio intelectual de la misma, a la ESCUELA SUPERIOR POLITECNICA DEL LITORAL"



.....

Srta. SHYRLEY OBANDO ANDRADE

GUIA DE INSTALACION

A continuación se detallan los pasos a seguir para la instalación del sistema.

1.- Digite:

A: <ENTER>

2.- Inserte en el drive A: el diskette DSPRD08

3.- Digite:

INSTAL <ENTER>

4.- La instalación es interactiva, por lo tanto debe insertar el diskette correspondiente al que se indica por pantalla.

NOTA:

Espere hasta que aparezca el mensaje de que el sistema quedó completamente instalado.

SISTEMA INSTALADO

EJECUCION DEL SISTEMA

A continuación se detallan los pasos a seguir para ejecutar el sistema.

1.- Digite:

C: <ENTER>

2.- Digite

PRODUC

NOTA:

C: Indica que esta en el disco duro.



BIBLIOTECA

Una vez ingresado al sistema, aparece la pantalla PT000, la cual presenta las siete funciones básicas del sistema que son:

<F2> Orden y facturación
<F3> Inventarios
<F4> Producción y Costos
<F5> Control de capacidades
<F6> Control de datos de productos
<F7> Planificación de la producción
<F8> Respaldo de archivos del Sistema
<ENTER> Salir del sistema

1.1 Orden y facturación

Presione la tecla <F2> para seleccionar el módulo de orden y facturación, el cual permite controlar las ordenes de compra, pedidos de venta y hasta su facturación, así como un control de clientes y proveedores.

1.2 Inventarios

Presione la tecla <F3> para seleccionar el módulo de inventarios, permite controlar la bodega.

1.3 Producción y costos

Presione la tecla <F4>, sirve para controlar las ordenes de producción y requisiciones, en base a lo cual se costear la producción.

1.4 Control de capacidades

Presione la tecla <F5> para seleccionar este módulo, controla la información de las máquinas existentes.

1.5 Control de datos de producto

Presione la tecla <F6> para seleccionar este módulo que permitirá el control de la información de los artículos existentes en el sistema.

1.6 Planificación de la producción

Este módulo se ejecuta al presionar la tecla <F7>, sirve para generar la planificación de producción por cada producto.

1.7 Respaldo de archivos del sistema

Esta opción se ejecuta presionando <F8> en el menú principal del sistema, sirve para realizar respaldos externos de la información.

1.8 Salir del sistema

Se presiona <ENTER> cuando se desee salir al prompt del sistema, es decir al DOS.

Se encuentra Ud. ahora en el Menú principal de Orden y Facturación, desde el cual podrá Ud. controlar las 5 funciones principales que presenta la pantalla PT100 que son:

<F2> Ordenes
<F3> Clientes y Proveedores
<F4> Consultas
<F5> Cierre de Periodo
<F6> Reportes
<enter> Menú Principal

1.1.1 ORDENES

Función que permite el ingreso, eliminación y modificación de Ordenes de Compra y Pedidos de Venta.

Para Ingresar a la función debe presionar la tecla <F2>. En la cual se presenta una nueva pantalla (ver PT101), presentando nuevas funciones que corresponde a las Ordenes de Compra y Pedidos de Venta.

Las opciones de la pantalla son:

<F2> Ingreso de Ordenes
<F3> Modificación de Ordenes
<F4> Eliminación de Ordenes
<enter> Menú de Orden-Facturación

NOTA : Al hablar de Ordenes nos referimos a Ordenes de Compra y Pedidos de Ventas

1.1.1.1 INGRESO DE ORDENES

Función que permite el ingreso de Pedidos de Venta y Ordenes de Compra.

Para ingresar a la función presionar la tecla <F2>, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT102) para el ingreso de los datos de las Ordenes o Pedidos.

En dicha pantalla saldrá dos mensajes de guía que resaltarán: el primero en la parte superior derecha de la misma, dirá ALTAS el cual indica que se está ingresando una Orden o Pedido. Y el segundo en la parte inferior, dirá

<enter> Menú Anterior

Este último mensaje es una opción que le permite salir a la pantalla anterior PT101.

El cursor en este momento se encuentra en el campo de tipo de operación.

(O)rd. (P)ed. _

Aquí Ud. deberá ingresar una O para una Orden de Compra o una P para un Pedido de Venta. Caso contrario por cualquier

otro ingreso saldra el mensaje de error respectivo.

Ordenes de Compra

Si ingresa una 0 en el campo de tipo de operación, le aparecera a continuación el siguiente mensaje en un tono mas brillante.

----> Orden de Compra # : 999999

Donde 999999 sera el código de la Orden con el cual podra identificarlo en las funciones posteriores. Además en los campos de Fecha Solicitada y Entrega saldra la fecha del día.

Una vez aqui debera ingresar los siguientes datos:

FECHA SOLICITADA Ingrese la fecha de haber sido solicitada. Si presiona <enter> asume la fecha del día.

FECHA DE ENTREGA Ingrese la fecha aproximada de entrega. Si presiona <enter> asume la fecha del día.

R.U.C. CEDULA Ingrese el Registro Unico de Contribuyente o la Cédula de Identidad del Proveedor. El ingreso es obligatorio y debe corresponder a un proveedor existente en el sistema. Máximo 13 dígitos numéricos.

COD-VEND/# REQUI. Ingrese el número de la requisición si existiera para la compra. Maximo 6 digitos numéricos.

SOLICT. DE COMPRA Ingrese el número de la solicitud de la compra. Este campo es de 6 digitos numéricos.

DEST/ORIG ORDEN Ingrese el Origen de la solicitud de la compra. Máximo 30 caracteres alfanuméricos.

Una vez ingresado los datos del último campo y si aparece en la zona de mensaje un error el cursor se pondra en el campo **FECHA SOLICITADA**. Caso contrario le aparece en pantalla un recuadro en un tono más brillante, donde Ud. podra ingresar los datos de los articulos.

Articulos

Además del recuadro aparecera un mensaje de opción en la

parte inferior en un tono más brillante.

<enter> Salir

Implica que si Ud. presiona la tecla <enter> directamente en el campo del código del artículo, saldra del recuadro.

Una vez aquí se ingresara la siguiente información

CODIGO	Ingrese el código del artículo siempre y cuando sea un artículo del proveedor. Una vez ingresado el sistema presentara en el recuadro su peso, unidad y valor unitario, este valor corresponde al valor cotizado y la descripción del artículo en la parte inferior izquierda de la pantalla.
--------	---

Los siguientes campos son ingresados si existe el código del artículo para el proveedor.

CANT. SOLICT.	Ingrese la cantidad solicitada, máximo 6 dígitos numéricos.
---------------	---

DESCUENTO	Ingrese el descuento que pudiera tener el artículo, máximo 2 dígitos numéricos, el ingreso es en porcentaje.
-----------	--

Una vez ingresado estos dos campos el sistema sacara el valor total del artículo sin descuento si lo hubiera.

Luego se presentaran las opciones para el recuadro exclusivamente:

<F2> Modifica <enter> Otro Artículo

Si presiona la tecla <F2>, se borrara el código ingresado y pedira un nuevo código, además podra modificar los campos de cantidad y de descuento.

Si presiona la tecla <enter>, el sistema grabará el artículo ingresado, limpiando los datos del recuadro para el ingreso de otro artículo.

Si Ud. presiona <enter> en el campo código del recuadro, este desaparecerá de pantalla y solicitara el ingreso del porcentaje de las Transacciones Mercantiles y del Descuento.

ITM
DESCUENTO

Si Ud. presiona <enter> directamente en el campo ITM, el sistema asumira el 10% caso contrario lo que ingrese.

Una vez ingresado ambos datos, aparecera el valor bruto, sin descuento, y el valor neto a pagar incluyendo el itm.

Opciones

Las opciones cuyos mensajes aparecen en un tono más brillante son:

**<F3> Modif. Datos General. <F4> Modif. Detalle
<F5> Nuevo Artic. <F2> Pant. Ant. <enter> Confirma**

Presione la tecla **<F3>**, para modificar los datos generales de la Orden.

Presione la tecla **<F4>**, para modificar el detalle de la Orden que corresponde a los artículos, procediendo a presentarse uno a uno en pantalla. Los campos que se le permite modificar son los de cantidad y descuento. Una vez modificado, presione la tecla **<enter>** para presentar el próximo artículo si existiera. Caso contrario procede a solicitar nuevamente el ingreso del I.T.M. y del Descuento General de la Orden.

Presione la tecla **<F5>**, para ingresar un nuevo artículo a la Orden retornando el control al recuadro que aparece en pantalla (**ver parrafo Aticulos**).

Presione la tecla **<F2>**, para que el sistema ignore los datos ingresados, cancelando la operación y retorne a la pantalla anterior

Presione la tecla **<enter>** para que confirme al sistema el ingreso de la Orden.

Pedidos de Venta

Si ingresa una P en el campo de tipo de operación, le aparecera a continuación el siguiente mensaje en un tono más brillante.

——> Pedido de Venta # : 999999

Donde 999999 será el código del Pedido de Venta en el cual podra Ud. identificarlo. Además en los campo de fecha solicitada y de entrega aparecera la fecha del día.

Una vez aqui se procede al ingreso de los campos que estan descrito en la Orden de Compra con las siguientes excepciones que son explicadas a continuación.

R.U.C. CEDULA

Solamente cuando se trate de un Pedido que va ha ser a crédito, el ingreso debe ser obligatorio.

COD-VEND/# REQUI

Ingrese el código del vendedor si existe. Máximo 6 dígitos.

SOLICT. DE COMPRA

Presione la tecla **<enter>**

directamente.

DEST/ORG ORDEN

Ingrese el destino que va a tener el Pedido o sea el lugar donde va a ir el Pedido.

CREDITO

Se deberá digitar

D Si es al contado

C Si es a crédito

Este campo es obligatorio.

PAGO

Ingrese la forma de pago que va a tener el pedido siempre y cuando sea a crédito es obligatorio y la suma de los dos debe ser el 100%. Si es al contado debe presionarse la tecla <enter> en estos campos.

NOTA : El campo PLAZO es un campo de salida, cuya información corresponde como dice su nombre al plazo máximo a pagar, la segunda forma de pago.

Una vez ingresado los datos generales y si no hay ningún error aparece en pantalla un pequeño recuadro en un tono más brillante para el ingreso del artículo.

Artículos

Además del recuadro se presenta un opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla

<enter> Salir

El cual permite salir del recuadro.

Una vez aquí se procede a ingresar los datos de los artículos cuyos campos son descritos a continuación.

CODIGO

Ingrese el código del artículo que corresponda al de un producto terminado.

Si se presiona <enter> sale del recuadro. Una vez ingresado el código se presentará el peso, unidad, valor unitario y su descripción.

CANT.SOLICT.

Ingrese la cantidad solicitada, máximo 7 dígitos numéricos.

DESCUENTO

Ingrese descuento del artículo no es obligatorio, máximo 2 dígitos numéricos.

Una vez ingresado estos datos y en el caso de existir la cantidad solicitada, este sale en el campo **ADJUDICADO** en caso de no existir se presenta la cantidad disponible en la zona de mensaje de error y las siguientes opciones.

<F2> Comprometida <F3> En existencia <enter> No desea

Presione la tecla **<F2>**, si desea adjudicar la cantidad existente si lo hay y comprometer la diferencia o todo según sea el caso respectivamente.

Presione la tecla **<F3>** para adjudicar solamente la cantidad existente, actualizando con las mismas unidades los campos de cantidad solicitada y adjudicada.

Presione la tecla **<enter>** para que el sistema ignore el artículo en pantalla y le permita ingresar uno nuevo.

Si Ud. presiona **<enter>** en el campo código del recuadro, este desaparecerá de pantalla y solicitará el ingreso del porcentaje de las Transacciones Mercantiles y del Descuento.

ITM DESCUENTO

Si Ud. presiona **<enter>** directamente en el campo ITM, el sistema asumirá el 10% caso contrario lo que ingrese.

Una vez ingresado ambos datos, aparecerá el valor bruto, sin descuento, y el valor neto a pagar incluyendo el itm.

Opciones

**<F3> Modif. Datos General <F4> Modif. Detalle
<F5> Nuevo Artc. <F2> Pant. Ant. <enter> Confirma**

Presione la tecla **<F3>**, para modificar los datos generales del Pedido.

Presione la tecla **<F4>**, para modificar el detalle del Pedido que corresponde a los artículos, procediendo a presentarse uno a uno en pantalla. Los campos que se le permite modificar son los de cantidad y descuento. Una vez modificado, presione la tecla **<enter>** para presentar el próximo artículo si existiera. Caso contrario procede a solicitar nuevamente el ingreso del I.T.M. y del Descuento General del Pedido.

Presione la tecla **<F5>**, para ingresar un nuevo artículo al Pedido retornando el control al recuadro que aparece en pantalla (ver parrafo Articulos).

Presione la tecla **<F2>**, para que el sistema ignore los datos ingresados, cancelando la operación y retorne a la pantalla anterior PT101

Presione la tecla **<enter>** para que confirme al sistema

el ingreso del Pedido.

1.1.1.2 MODIFICACION DE ORDENES

Esta función le permite modificar las Ordenes de Compra o Pedidos de Venta ya existente en el sistema.

Presione la tecla <F3> para seleccionar modificación de órdenes, el sistema responde con una nueva pantalla (ver FT102) donde Ud. podrá realizar modificaciones a los datos de la Ordenes de Compra o Pedidos de Venta. Con la pantalla sale además dos mensajes: uno de guía que aparece en la parte superior izquierda **MODIFICACION** en un tono más brillante, el cual le indica que se encuentra en modificaciones de Ordenes. Y otro de opción

<enter> Menu Anterior

en la parte inferior de la pantalla, que le permite regresar a la pantalla anterior PT101 presionando la tecla <enter>.

El cursor ahora se encuentra en el campo de tipo de operación.

(O)rd. (P)ed. _

Aquí deberá ingresar una O para las Ordenes de Compra o una P para los Pedidos de Venta. Una vez ingresado se presenta el siguiente mensaje dependiendo del tipo digitado así:

<O> ----> Orden de Compra # : _
<P> ----> Pedido de Venta # : _

Proceda a ingresar el código correspondiente al cual se le va a dar mantenimiento.

Si el código ingresado es correcto se presentara los datos y se darán opciones.

Opciones

<F3> Modif. Datos General <F4> Modif. Detalle
<F5> Nuevo Art. <F2> Pant. Ant. <enter> Confirma

Presione la tecla <F2>, para que el sistema proceda a ignorar todos los cambios realizados en pantalla y regrese a la pantalla anterior PT101.

Presione la tecla <F3> para modificar los datos generales de la Orden o Pedido (para descripción de los campos ver Ingresos de Ordenes).

Presione la tecla <F4> para modificar el detalle del Pedido u Orden, presentandose un pequeño recuadro en un tono más brillante, donde Ud. podrá modificar los campos de

CANT.SOLICT., cantidad solicitud y **DESCUENTO**, descuento. Si presiona la tecla <enter> en estos campos asume el valor en pantalla. Una vez modificado el artículo aparecera en la parte inferior de la pantalla una opción cuyo mensaje es

<enter> Otro Artículo

Esta opción le permite presentar un nuevo artículo si lo hubiera. Caso contrario desaparecerá el recuadro y procederá a pedir el ingreso del **I.T.M.** y **DESCUENTO** del Pedido u Orden.

Presione la Tecla <F5> para proceder al ingreso de un nuevo artículo, el sistema responde, presentando un pequeño recuadro en un tono más brillante, donde podrá ingresar el artículo (ver parrafo Artículo de Ingresos de Ordenes)

Presione la tecla <enter> para que el sistema proceda a grabar las modificaciones hechas en pantalla, permitiendo el ingreso de un nuevo código.

1.1.1.3 ELIMINACION DE ORDNES

Esta función le permite anular facturas, pedidos, y artículos en el detalle.

Presione la tecla <F4> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver FT102), presentando además en ella dos mensajes: uno de guía que aparece en la parte superior izquierda de la misma **BAJAS** el cual le indica que se encuentra en eliminaciones de Ordenes. Y otro de opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la misma.

<enter> Menú Anterior

Esta opción le permite regresar a la pantalla anterior PT101.

Para eliminar un Pedido de Venta u Orden de Compra proceda a ingresar en el campo tipo de operación

(O)rd. (P)ed. _

una O para Ordenes de Compra o una P para Pedido de Venta, si presiona <enter> regresa a la pantalla anterior PT101.

Una vez ingresado el tipo de operación se presenta un nuevo mensaje dependiendo de lo digitado.

<O> ———> Orden de Compra # : _
<P> ———> Pedido de Venta # : _

Una vez aquí proceda a ingresar el código respectivo, si existe se presenta en pantalla los datos.

Opciones

Las opciones posibles a presentarse son :

<F3> Anula Ord. <F4> Anula Art. <F5> Anula Factura
 <F2> Pant. Ant. <enter> Otra Orden

NOTA : La opción **Anula Factura** corresponde solamente cuando se esta eliminado Pedidos de Venta.

Presione la tecla <F2> para regresar a la pantalla anterior PT101.

Presione la tecla <F3> si desea eliminar toda la Orden o Pedido, permitiendoles además ingresar un nuevo código.

Presione la tecla <F4> para anular artículos, el sistema responde, presentando un pequeño recuadro en un tono más brillante con la información del primer artículo del detalle y las siguientes opciones.

<F2> Anula Artículo <enter> Otro Artículo

Presione la tecla <F2> para confirmar la eliminación del artículo en pantalla. El sistema procede a eliminar el artículo y a presentar el próximo si existe. Caso contrario regresa a las opciones anteriores.

Presione la tecla <enter>, para que el sistema ignore el artículo en pantalla y presenta el próximo si existe. Caso contrario regresa a las opciones anteriores.

Presione la tecla <F5>, para proceder a anular la factura del Pedido de Venta.

Preione la tecla <enter>, para ingresar un nuevo código.

1.1.1.4 MENU ORDEN-FACTURACION

Presione la tecla <enter> para regresar al Menú principal del módulo de la pantalla PT100.

1.1.2 CLIENTES Y PROVEEDORES

Esta función le permite realizar ingresos, modificaciones y eliminaciones de clientes y proveedores.

Presione la tecla <F3> para seleccionar la opción, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT103) donde se presenta un nuevo grupo de funciones.

<F2> Ingresos de Clientes-Proveedores
<F3> Modificación de Clientes-Proveedores
<F4> Eliminación de Clientes-Proveedores
<enter> Menú de Orden-Facturación

1.1.2.1 INGRESOS DE CLIENTES-PROVEEDORES

Esta función le permite el ingreso de clientes y

proveedores.

Presione la tecla <F2> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT104).

Proceda luego a ingresar los datos en los campos respectivos que a continuación son detallados:

R.U.C. CED.IDT.

Ingrese el respectivo número de Cédula o R. U. C. que será la identificación en el sistema. Máximo 13 dígitos numéricos. Si usted presiona <enter>, regresará a la pantalla anterior PT103.

TIPO

Ingrese el tipo que le corresponda, estos pueden ser :

C --> Cliente

P --> Proveedor

S --> Cliente-Proveedor

Este campo es obligatorio.

NOMBRE/RAZ.SOCL.

Ingrese el nombre del Cliente o Proveedor dependiendo del tipo. Máximo 30 caracteres alfanuméricos.

DIRECCION

Ingrese la dirección del Cliente o Proveedor. Máximo 25 caracteres alfanuméricos.

TELEFONO

Ingrese el número telefónico, máximo 6 dígitos numéricos, las rayitas "-" las pone el sistema automáticamente.

RAMO NEGOCIO

Ingrese una pequeña descripción del negocio, máximo 15 caracteres alfanuméricos.

Los campos anteriormente descritos corresponden tanto a Proveedores como a Clientes.

Los siguientes campos corresponden única y exclusivamente a Clientes y Cliente-Proveedor, o sea cuando se halla ingresado en el campo TIPO una C o S.

NUMERO DE CASILLA

Ingrese el número de la casilla del cliente. Máximo 4 dígitos numéricos.

FEC.SOLICITUD

Ingrese el código de solicitud del cliente. Máximo 6 dígitos numéricos.

LIMIT.CREDIT

Corresponde al crédito máximo en valor que se le da al Cliente para las operaciones. Máximo 9 dígitos enteros y 2 decimales.

PLAZO MINIMO

Corresponde al plazo máximo que se le otorga al Cliente para pagar el consumo del crédito de un Pedido.

NOTA: El campo CREDITO, no es tomado en consideración cuando se esta dando de alta a un cliente. Este campo hace referencia al crédito disponible.

Los siguientes campos descrito a continuación corresponde única y exclusivamente a Proveedores y Cliente-Proveedor, osea cuando se halla ingresado en el campo TIPO una P o S.

FEC. COTIZACION

Ingrese la fecha en que se toma la cotización del Proveedor.

CODIGO

Ingrese el código del artículo que provee, máximo 6 dígitos numéricos y debe corresponder a un código válido de materia prima o de materiales.

Si el código es válido, el sistema responde con la descripción del artículo, el cual lo saca en un tono más brillante en la parte inferior izquierda.

Si en este campo se presiona <enter>, se sale del recuadro sin permitir el ingreso a los campos siguientes.

UNIDAD

Se debera ingresar la unidad del artículo con respecto al proveedor. Máximo 3 caracteres alfanuméricos.

CANT.MAX.PROVEE

Se debera ingresar la cantidad máxima que puede proveer. Maximo 7 dígitos numéricos enteros.

CANT.MIN.PROVEE

Ingrese el precio unitario que provee los artículos. Máximo 6 dígitos numéricos enteros y 2 decimales.

Una vez finalizado el ingreso de la datos del primer artículo, apareceran nuevas opciones en la parte inferior de

la pantalla en un tono más brillante.

<F2> Modif. <enter> Otro Art.

Presione la tecla <F2>, para modificar los datos del artículo en pantalla sin excepción, osea que hasta el código del artículo lo pueda modificar, el cual es borrado cuando el cursor se pone en dicho campo.

Presione la tecla <enter> para confirmarle al sistema de que grabe el artículo en pantalla, permitiendo el ingreso de otro. Si Ud. presiona <enter> nuevamente podra salir del recuadro.

Opciones

Una vez ingresado todos los datos ya sea de Cliente, Proveedor o Ambos, se presentan las siguientes opciones:

<F4> Nuevo Artículo

<F2> Otro Reg. <F3> Modif. <enter> Pant. Ant.

NOTA : La opción Nuevo Artículo solo se presenta cuando se trate de un Proveedor o Cliente-Proveedor, osea cuando se ingresa en el campo TIPO una P o una S.

Presione la tecla <F4> para el ingreso de un nuevo artículo en la cotización del Proveedor, cuyos campos fueron descrito anteriormente.

Presione la tecla <F3>, para que el sistema le permita modificar todos los campos dependiendo del tipo que se halla ingresado, ya que si solo es Proveedor no podra modificar los campos del cliente y viceversa. Si se trata de un Proveedor cuando llega a modificar la cotización, el sistema le presenta uno a uno los artículos. Aqui no podra modificar el código del artículo.

Una vez modificado el artículo en pantalla Ud. podra avanzar al próximo artículo si lo hay por la opción que aparece en la parte inferior de la pantalla con solo presionar <enter>.

<enter> Otro Art.

En caso de no haber saldrán nuevamente las opciones anteriores.

Presione la tecla <F2> para que el sistema proceda a grabar la información digitada en pantalla. Solo con esta opción podra Ud. grabar dicha información y podra ingresar un nuevo Cliente o Proveedor.

Presione la tecla <enter>, el sistema ignorará los datos ingresados y procedera a regresar a la pantalla anterior PT103.

1.1.2.2 MODIFICACION DE CLIENTE-PROVEEDOR

Esta función le permite modificar los datos de los Clientes y Proveedores.

Presione la tecla <F3> para seleccionar esta función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT104), presentado a su vez dos mensajes guía MODIFICACION en la parte superior derecha de la pantalla, que le indica que esta en modificaciones.

También se presenta un mensaje de opción, el cual le permite salir con la simple presión de la tecla <enter> en el campo del R.U.C. o Cédula.

<enter> Pant. Ant.

Retornando a la pantalla anterior PT103, dicho mensaje se encuentra en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

Para proceder a modificar los datos de un Cliente, Proveedor o Ambos basta con digitar su clave sea esta el R. U. C. o la Cédula de Identidad en el campo:

R.U.C. CED.IDT : _

donde se encuentra el cursor.

Si la clave digitada existe, el sistema presentará en pantalla los datos respectivos sea este de un Cliente, Proveedor o Cliente-Proveedor.

Si se trata de un cliente todo los datos sin excepción serán presentado en pantalla.

Si se trata de un Proveedor o Cliente-Proveedor, no todos los datos son presentados, ya que la información de la cotización solo podrá ser vista cuando se vaya a modificar.

Opciones

Las siguientes opciones pueden ser presentada por el sistema:

<F4> Nuevo Artículo

<F2> Otro Reg. <F3> Modif. <enter> Pant. Ant.

NOTA : La opción Nuevo Artículo solo se presenta cuando se trate de un Proveedor o Cliente-Proveedor, osea cuando se ingresa en el campo TIPO una P o una S.

Presione la tecla <F4> para el ingreso de un nuevo artículo en la cotización del Proveedor, cuyos campos fueron descrito anteriormente en punto de Ingresos de Clientes y Proveedores.

Presione la tecla <F3>, para que el sistema le permita modificar todos los campos dependiendo del tipo que se halla

presentado, ya que si solo es Proveedor no podrá modificar los campos del cliente y viceversa. Si se trata de un Proveedor cuando llega a modificar la cotización, el sistema le presenta uno a uno los artículos. Aquí no podrá modificar el código del artículo.

Una vez modificado el artículo en pantalla Ud. podrá avanzar al próximo artículo si lo hay por la opción que aparece en la parte inferior de la pantalla con solo presionar <enter>.

<enter> Otro Art.

En caso de no haber saldrán nuevamente las opciones anteriores, para más información sobre los campos ver **INGRESOS DE CLIENTES-PROVEEDORES**

Presione la tecla <F2> para que el sistema proceda a grabar los cambios hechos en pantalla, y a la vez le permitirá ingresar una nueva clave para modificar.

Presione la tecla <enter>, el sistema ignorará los cambios y retornará a la pantalla anterior PT103.

1.1.2.3 ELIMINACION DE CLIENTES-PROVEEDORES

Esta función le permite eliminar a clientes y proveedores físicamente del sistema, perdiéndose toda la información.

Presione la tecla <F4> para seleccionar esta función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT104), apareciendo además con dos mensajes **BAJAS** en la parte superior derecha que indica que esta en eliminaciones. Aparte de este exista un mensaje de opción en la parte inferior central de la pantalla

<enter> Pant. Ant.

el cual le permite regresar a la pantalla anterior PT103 con solo presionar la tecla <enter>.

Para proceder a la eliminación de un Cliente, Proveedor o Cliente-Proveedor, basta con digitar la clave sea este R.U.C. o Cédula de Identidad en el campo donde se encuentra el cursor.

R.U.C. CED.IDT. : _

Si se presiona <enter> en este campo el sistema regresará a la pantalla anterior PT103.

Si la clave ingresada existe, se presenta la información correspondiente sea esta de Cliente, Proveedor o Cliente-Proveedor.

Si se trata de un Proveedor o Cliente-Proveedor la

información de la cotización que corresponde al recuadro no apareciera pero es eliminado internamente si da la opción de eliminar que veremos más adelante.

Una vez que la información es presentada se pueden presentar las siguientes opciones.

<F2> Anula Reg.
<F3> Anula Art.

<F4> Otro Reg.
<enter> Pant. Ant.

NOTA : La opción Anula Art. solamente se presenta cuando se trate de un Proveedor o Cliente-Proveedor.

Si presiona la tecla <F4>, el sistema asume que Ud. no quiere eliminar al Cliente o Proveedor en pantalla, permitiéndole a que ingrese una nueva clave para otro Cliente o Proveedor.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema le permitira ver cada uno de los artículos de la cotización al cual por cada uno le presentara nuevas opciones a tomar.

<F2> Elimina Art. <enter> Otro Art.

Si presiona la tecla <F2>, el artículo en pantalla es eliminado y le presenta uno nuevo si existe. Si no existe vuelve a presentarse las opciones anteriores.

Si presiona la tecla <enter> el sistema asume que no desea eliminar el artículo en pantalla y presenta otro si existe. Si no existe vuelve a presentarse las opciones anteriores.

Si presiona la tecla <F2> el sistema procederá a eliminar al Cliente o Proveedor que se encuentra en pantalla. Si elimina a un proveedor con esta opción también se elimina su cotización. Una vez eliminado procede a solicitar el ingreso de una nueva clave para otro Cliente o Proveedor.

Si presiona la tecla <enter>, el sistema ignorará lo que esta en pantalla y retornara a la pantalla anterior PT103 sin dar de baja.

1.1.2.4 MENU DE ORDEN-FACTURACION

Para retornar al Menú principal de Orden y Facturación, presione la tecla <enter>.

1.1.3 CONSULTAS

Esta función le permite realizar consultas a la información perteneciente al módulo

Presione la tecla <F4> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT112) con las siguientes opciones:

<F2> Consulta de Ordenes

<F3> Consulta de Clientes y Proveedores

MODULO DE ORDEN Y FACTURACION

Guia de usuario

<F4> Consulta de Saldos de Crédito
<F5> Consulta y Aprobación de Crédito de Pedido
<enter> Menú Orden-Facturación

1.1.3.1 CONSULTAS DE ORDENES

Esta función le permite consultas genéricas como específica de Ordenes de Compra y Pedidos de Venta.

Presiona la tecla <F2> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT105) con 3 opciones cuyos mensajes de opción se encuentran en la parte inferior en un tono más brillante.

<F2> Genérica <F3> Específica <enter> Pant. Ant.

Presione la tecla <enter> para regresar a la pantalla anterior PT112.

Consulta Específica

Presione la tecla <F3> para realizar la consulta específica, el sistema solicita el ingreso de la Orden de Compra o del Pedido de Venta en el campo.

CODIGO ORD/PED : _

Máximo 6 dígitos numéricos y su ingreso debe ser obligatorio.

Si el código ingresado existe el sistema presenta una nueva pantalla con datos (ver PT114) en la cual se presenta la información general y la del artículo en el detalle de la Orden o del Pedido.

Además se presenta una opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<enter> Pant. Ant.

indicando que si se presiona la tecla <enter> se regresara a la pantalla anterior PT105.

Consulta Genérica

Presiona la Tecla <F2> para realizar la consulta genérica, el sistema responde, solicitando el ingreso de los atributos de búsqueda que son descrito a continuación:

NOTA : Si Ud. presiona <enter> directamente en cualquiera de los atributos el sistema asume una búsqueda general, osea todos.

TIPO DE OPERACION

Ingrese una P para buscar solamente Pedidos de Venta o una O para buscar solamente Ordenes de Compra.

Por cualquier otro dato erròneo la búsqueda puede ser infructuosa. La búsqueda en este campo se la realiza por igual.

R.U.C. CED.IDT

Ingrese el R. U. C. o la cédula de identidad del Cliente o Proveedor. Máximo 13 dígitos numéricos. La búsqueda en este campo lo realiza por mayor o igual.

FECHA SOLICIT.

Ingrese la fecha de solicitud del Pedido u Orden a buscar. La búsqueda en este campo lo realiza por mayor o igual.

COD.VEND/# REQ.

Ingrese el código del Vendedor o de la Requisición dependiendo de lo que se vaya a buscar un Pedido o una Orden respectivamente. Máximo 6 dígitos. La búsqueda lo hace por igual.

CREDITO

El dato que debe ingresarse corresponde a búsqueda de Pedidos.

C Si es a crédito

D Si es al contado

En caso de ingresarse cualquier dato errònea la búsqueda puede ser infructuosa.

PLAZO

Ingrese el plazo que pueda tener el Pedido de Venta a ser buscado. Máximo 3 dígitos enteros. La búsqueda para este campo la realiza por mayor o igual.

Una vez ingresado los atributos de búsqueda el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT106) donde se presenta los atributos de búsqueda ingresados y las Ordenes y Pedidos que cumplan con ellos. Entre la información que presenta esta un número secuencial de registro en pantalla, el código de la Orden o Pedido, el R.U.C. o Cédula y el nombre del Cliente o Proveedor, el número de solicitud de compra si lo hay y el valor.

Además se presenta un nuevo grupo de opciones en la parte inferior de la pantalla.

<F3> Avanzar <F5> Retroceder
<F2> Especifica <enter> Pant. Consulta <F4> Pant. Ant.

NOTA : las opciones correspondiente a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldrá mensaje de error.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema procede a presentar un nuevo grupo de Ordenes de Compra y/o Pedidos de Venta, presentando la última Orden o Pedido de la pantalla, en el nuevo grupo.

Si presiona la tecla <F5>, el sistema le permite regresar al grupo anterior de Ordenes y/o Pedidos que fueron presentados.

Si presiona la tecla <F4>, el sistema retorna a la pantalla anterior PT105.

Si presiona la tecla <F2>, el sistema le permite realizar consulta específica, solicitando el ingreso del número de registro en pantalla que se encuentra en la parte izquierda de la misma.

Ingrese el número de registro en pantalla que le corresponda al Pedido u Orden a consultar. Una vez ingresado se presenta la pantalla de consulta específica (ver Consulta Específica).

Si presiona la tecla (enter) para regresar a la pantalla de opciones de consulta PT112.

1.1.3.2 CONSULTA DE CLIENTES Y PROVEEDORES

Esta función le permite consultas genéricas como específica de Clientes y Proveedores.

Presiona la tecla <F2> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT117) con 3 opciones cuyos mensajes de opción se encuentran en la parte inferior en un tono más brillante.

<F2> Genérica <F3> Específica <enter> Pant. Ant.

Presione la tecla <enter> para regresar a la pantalla anterior PT112.

Consulta Específica

Presione la tecla <F3> para realizar la consulta específica, el sistema responde, solicitando el ingreso de la clave del Cliente o Proveedor sea el R.U.C. o la Cédula de identidad.

R.U.C. CED.IDT.

-

Donde se encuentra el cursor proceda a ingresar la clave deseada, máximo 13 dígitos, el ingreso debe ser obligatorio.

Consulta Especifica de Clientes

Una vez ingresada la clave el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT119), en el cual presenta la información específica del cliente.

Además presenta opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla, en un tono más brillante.

<enter> Pant. Ant.

<F2> Consulta Proveedor

NOTA : La opción Consulta Proveedor solo se presenta cuando se trate de un Cliente-Proveedor o sea tipo S.

Si presione la tecla <F2> el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT119P y Consulta Especifica de Proveedores)

Si presiona la tecla <enter>, regresara a la pantalla anterior, dependiendo si es llamado de consulta Genérica a la pantalla PT118. Caso contrario a PT117.

Consulta Especifica de Proveedores

Una vez ingresada la clave el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT119P), en el cual presenta la información específica del Proveedor así como la cotizaciones del mismo.

Además presenta opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla, en un tono más brillante.

<enter> Pant. Ant.

<F2> Avanzar

<F3> Retroceder

<F4> Consulta de Cliente

NOTA : La opción Consulta de Cliente solo se presenta cuando se trate de un Cliente-Proveedor o sea tipo S.

NOTA : las opciones correspondiente a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldrá mensaje de error.

Si presione la tecla <F4> el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT119 y Consulta Especifica de Clientes)

Si presiona la tecla <F2>, el sistema procede a presentar un nuevo grupo de artículos que se presentan en pantalla.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema le permite regresar al grupo anterior de artículos que fueron presentados.

Si presiona la tecla <enter>, regresara a la pantalla anterior, dependiendo si es llamado de consulta Genérica a la pantalla PT118. Caso contrario a PT117.

Consulta Genérica

Presiona la tecla <F2> para realizar la consulta genérica, el sistema responde, solicitando el ingreso de los

atributos de búsqueda que son descrito a continuación:

NOTA : Si Ud. presiona <enter> directamente en cualquiera de los atributos el sistema asume una búsqueda general, osea todos.

NOMBRE/RAZ.SOC.

Ingrese el nombre o razón social del Cliente o Proveedor, no necesariamente completo puede ingresar partes del mismo o letras, la búsqueda en este campo se lo realiza por mayor o igual. Máximos 20 caracteres alfanuméricos.

DIRECCION

Ingrese la dirección del Cliente o Proveedor, no necesariamente completo puede ingresar parte del mismo o letras. La búsqueda en este campo se lo realiza por mayor o igual. Máximo 25 caracteres alfanuméricos.

FEC.SOLICITUD

Ingrese una fecha válida de solicitud del cliente. La búsqueda en este campo es por mayor o igual.

PLAZO

Ingrese el plazo máximo que tenga el cliente a buscar. Máximo 3 dígitos enteros.

TIPO

Ingrese el un tipo válido de registro.

C Si es un Cliente

P Si es un Proveedor

S Si es Cleinte-Proveedor

Si ingresa cualquier dato erróneo, la búsqueda puede ser infructuosa.

STATUS

Ingrese el un Status válido del Cliente o Proveedor.

* Si es Cliente o Proveed act.

A Crédito retenido

B Crédito expandible

1 Proveed. no Autorizado

Si ingresa cualquier dato erróneo, la búsqueda puede ser infructuosa.

Una vez ingresado los atributos de búsqueda el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT118) donde se presenta los atributos de búsqueda ingresados y los Clientes y/o

Proveedores que cumplan con ellos. Entre la información que presenta esta un número secuencial de registro en pantalla, el R.U.C. o Cédula, el Nombre o Razón Social y dirección del Cliente, Proveedor, el tipo si es un Cliente, Proveedor o Cliente-Proveedor y el número telefónico.

Además se presenta un nuevo grupo de opciones en la parte inferior de la pantalla.

<F3> Avanzar <F5> Retroceder
<F2> Especifica <enter> Pant. Consulta <F4> Pant. Ant.

NOTA : las opciones correspondiente a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldrá mensaje de error.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema procede a presentar un nuevo grupo de Clientes y/o Proveedores presentando el último Cliente o Proveedor de la pantalla, en el nuevo grupo.

Si presiona la tecla <F5>, el sistema le permite regresar al grupo anterior de Clientes y/o Proveedores que fueron presentados.

Si presiona la tecla <F4>, el sistema retorna a la pantalla anterior PT117.

Si presiona la tecla <F2>, el sistema le permite realizar consulta específica, solicitando el ingreso del número de registro en pantalla que se encuentra en la parte izquierda de la misma.

Ingrese el número de registro en pantalla que le corresponda al Cliente o Proveedor a consultar. Una vez ingresado se presenta la pantalla de consulta específica (ver Consulta Especifica).

Si presiona la tecla <enter> para regresar a la pantalla de opciones de consulta PT112.

1.1.3.3 CONSULTA DE SALDOS DE CREDITO

Esta función le permite consultar los saldos de crédito de los clientes.

Presiona la tecla <F4> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT107) con 3 opciones cuyos mensajes de opción se encuentran en la parte inferior en un tono más brillante.

<F2> Genérica <F3> Especifica <enter> Pant. Ant.

Presione la tecla <enter> para regresar a la pantalla anterior PT112.

Consulta Especifica

Presione la tecla <F3> para realizar la consulta específica, el sistema responde, solicitando el ingreso de la

clave del Cliente que puede ser el R.U.C. o la Cédula de identidad.

R.U.C. CED. IDT.

-

Donde se encuentra el cursor proceda a ingresar la clave deseada, máximo 13 dígitos. Si Ud. presiona <enter> volverá a la opciones anteriores.

Si el código ingresado existe el sistema presenta una nueva pantalla con datos (ver PT109) donde se presenta la información general del Cliente, así como su Crédito, Saldo y lo que de Pagar.

Además se presenta una opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<enter> Pant. Ant.

indicando que si se presiona la tecla <enter> se regresará a la pantalla anterior PT107.

Consulta Genérica

Presiona la tecla <F2> para realizar la consulta genérica, el sistema responde, solicitando el ingreso de los atributos de búsqueda que son descritos a continuación:

NOTA : Si Ud. presiona <enter> directamente en cualquiera de los atributos el sistema asume una búsqueda general, o sea todos.

NOMBRE/RAZ.SOC.

Ingrese el nombre o razón social del Cliente no necesariamente completo puede ingresar partes del mismo o letras, la búsqueda en este campo se lo realiza por mayor o igual. Máximos 20 caracteres alfanuméricos.

TELEFONO

Ingrese el número telefónico del cliente. Máximo 6 dígitos. La búsqueda en este campo es por mayor o igual.

FEC.SOLICITUD

Ingrese una fecha válida de solicitud del cliente. La búsqueda en este campo es por mayor o igual.

NUMERO CASILLA

Ingrese el número de la casilla del cliente a buscar. Máximo 4 dígitos

enteros. La búsqueda en este campo es por mayor o igual.

Una vez ingresado los atributos de búsqueda el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT108) donde se presenta los atributos de búsqueda ingresados y los Clientes que cumplan con ellos. Entre la información que presenta esta un número secuencial de registro en pantalla, el R.U.C. o Cédula, el Nombre o Razón Social y dirección del Cliente, así como el código de solicitud del mismo.

Además se presenta un nuevo grupo de opciones en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<F2> Especifica <F3> Avanzar
<enter> Pant. Consulta <F4> Pant. Ant. <F5> Retroceder

NOTA : las opciones correspondiente a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldrá mensaje de error.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema procede a presentar un nuevo grupo de Clientes, presentando el último Cliente de la pantalla, en el nuevo grupo.

Si presiona la tecla <F5>, el sistema le permite regresar al grupo anterior de Clientes que fueron presentados.

Si presiona la tecla <F4>, el sistema retorna a la pantalla anterior PT107.

Si presiona la tecla <F2>, el sistema le permite realizar consulta específica, solicitando el ingreso del número de registro en pantalla que se encuentra en la parte izquierda de la misma.

Ingrese el número de registro en pantalla que le corresponda al Cliente a consultar. Una vez ingresado se presenta la pantalla de consulta específica (ver Consulta Especifica).

Si presiona la tecla <enter> para regresar a la pantalla de opciones de consulta PT112.

1.3.4 CONSULTA Y APROBACION DE CREDITO DE PEDIDOS

Para seleccionar esta opción presione la tecla <F5>, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT113), en la cual aparece un mensaje de opción en la parte inferior de la misma.

<enter> Pant. Ant.

En el campo

R.U.C. CED-IDT : _

podrá ingresar <enter> y automáticamente regresará a la

pantalla PT112, en caso de que desee salir. Caso contrario ingrese el R.U.C. o Cédula del Cliente.

Si existe la clave ingresada, aparecerá en la parte superior de la pantalla información general del cliente, así como sus datos de crédito.

En el Área de movimiento se presentarán todos los Pedidos de Venta que tenga el Cliente con la siguiente información, número secuencial de registro en pantalla, código del pedido, fecha de solicitud, valor del pedido, fecha del último abono, el abono, la forma de pago y dos indicadores. En el indicador VCF podrá aparecer:

V --> Pedido esta vencido
C --> Pedido esta cancelado (valor)
F --> Pedido esta facturado
X --> Ninguna condición

En el indicador (Ap) podrá aparecer:

* --> Crédito aprobado
X --> Crédito no aprobado
R --> Crédito retenido

Además de toda esta información se presenta un grupo de opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<F2> Aprb.Cred. <F3> Ing.Abono <F4> Retroceder
<enter> Pant.Ant. <F5> Avanzar <F6> Credt.Ret.

NOTA : las opciones correspondientes a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldrá mensaje de error.

Si presiona la tecla <F6>, Crédito Retenido, aparecerá en pantalla sobre la información de los movimientos un recuadro, donde pedirá el ingreso de la serie, que corresponde al número secuencial de registro en pantalla.

Proceda a ingresar el número que haga referencia al pedido de venta en pantalla que vaya a retenerle el crédito.

Luego pedirá el código del Pedido, el sistema le presentará el código del último Pedido en pantalla, Ud. deberá ingresar el código que corresponda al número ingresado. NOTA : es muy importante que el código corresponda al número ingresado, caso contrario puede originar alguna confusión. En caso de que el código presentado por el sistema corresponde al número ingresado, presione <enter>, para continuar. El sistema procede a retener el crédito del Pedido si es posible, caso contrario sacará mensaje de error.

NOTA : El crédito de un Pedido se lo puede retener mientras no este aprobado.

Una vez retenido, aparece en pantalla, los movimientos nuevamente, y el pedido retenido aparece con una R en el indicador (Ap).

Si presiona la tecla <F5>, el sistema presentara un nuevo grupo de pedido de venta, presentando siempre el último pedido de venta en el nuevo grupo.

Si presiona la tecla <F4> retroceder, el sistema le permite regresar al grupo anterior de Pedidos de Venta que fueron presentados.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema le permitira ingresar abonos para el pago del Pedido de Venta, apareciendo un pequeño recuadro sobre la información de movimiento, solicitando el ingreso de la serie que corresponde al número secuencial de registro en pantalla.

Proceda ingresar el número que haga referencia al Pedido de Venta en pantalla, que vaya a realizar el abono.

Luego pida el código del Pedido, el sistema le presentara el código del último Pedido en pantalla, Ud. deberá ingresar el código que corresponda al número ingresado **NOTA :** es muy importante que el código corresponda al número ingresado, caso contrario puede originar alguna confusión. En caso de que el código presentado por el sistema corresponde al número ingresado, presione <enter>, para continuar.

Una vez ingresado el código, el sistema le presentara la cantidad total a abonar y solicita el ingreso del abono. El ingreso que realice no debe ser mayor al que el sistema presente.

Una vez ingresado el abono, se vuelve a presentar uno a uno los movimientos, y en el caso de que el ingreso cubra el total a abonar aparecera en el indicador VCF una C de cancelado. El valor ingresado es registrado en la columna de abonos del Pedido.

Si presiona la tecla <F2>, aprobar el crédito de un Pedido, para aprobarlo debe haber cancelado la primera forma de pago, que el status del Cliente no sea Crédito Retenido y que el valor del crédito no exceda al crédito disponible (campo TOTAL CREDITO), a menos de que el status indique Crédito Expandible, (mensaje en un tono más brillante en la parte superior derecha)

Una vez presionado la tecla <F2>, el sistema responde presentado un recuadro y pidiendo el ingreso de la serie que corresponde al número secuencial de registro en pantalla.

Proceda a Ingresar el número que haga referencia al Pedido de Venta en pantalla al que se va aprobar el crédito.

Luego pida el código del Pedido, el sistema le presentara el código del último Pedido en pantalla, Ud. deberá ingresar el código que corresponda al número ingresado **NOTA :**

es muy importante que el código corresponda al número ingresado, caso contrario puede originar alguna confusión. En caso de que el código presentado por el sistema corresponde al número ingresado, presione <enter>, para continuar.

Si todo esta correcto, el sistema procedera a aprobar el crédito, presentando nuevamente los movimientos, y el Pedido aprobado aparecera con un * asterisco en la columna del indicador (Ap). Caso contrario sacara un mensaje de error y presentara nuevamente los movimientos.

Si presiona la tecla <enter>, regresara a la pantalla anterior PT112.

1.1.3.5. MENU ORDEN-FACTURACION

Presione la tecla <enter> para retornar al menú principal de Orden y Facturación de la pantalla PT100.

1.1.4 CIERRE DE PERIODO

NOTA : Cuando seleccione esta función asegurece de que la impresora este prendida y lista.

Cuando sea el cierre de periodo seleccione esta opción presionando la tecla <F5>, el sistema procede a realizar una serie de proceso, el cual es indicado por los mensajes que presenta.

Una vez finalizado el mismo puede Ud. continuar.

1.1.5 REPORTES

NOTA : Cuando seleccione esta función asegurece de que la impresora este prendida y lista.

Esta función le permite obtener los listado del módulo.

Presione la tecla <F6> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT115) con un grupo de funciones.

<F2> Ordenes y Pedidos
<F3> Clientes y Proveedores
<F4> Facturas
<enter> Menú Anterior

1.1.5.1 ORDENES Y PEDIDOS

Esta función le permite obtener listado de la cotizaciones de precios y de pedidos comprometidos.

Presione la tecla <F2> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT122), presentando un nuevo grupo de funciones.

<F2> Cotización de Precio
<F3> Pedido Comprometido
<enter> Menú de Reportes

1.1.5.1.1 COTIZACION DE PRECIO

Esta función le permite listar las cotizaciones de precios de los materiales y materia prima.

Presione la tecla <F2> para seleccionar la función.

1.1.5.1.2 PEDIDOS COMPROMETIDOS

Esta función le permite listar todos los pedidos comprometidos, cuyas opciones de listado son presentados en la pantalla siguiente PT116.

Presione la tecla <F3> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT116) donde esta podrá escoger opciones de listado presionando la tecla correspondiente.

1.1.5.1.3 MENU DE REPORTES

Presione la tecla <enter> para regresar al menú de reportes de la pantalla PT115.

1.1.5.2 CLIENTES Y PROVEEDORES

Esta función le permite obtener listado de la información de Clientes y Proveedores.

Presione la tecla <F3> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT124) que presenta un nuevo grupo de funciones.

<F2> Información General de Clientes
<F3> Información General de Proveedores
<enter> Menú de Reportes

1.1.5.2.1 INFORMACION GENERAL DE CLIENTES

Esta función le permite listar la información general de los Clientes.

Presione la tecla <F2> para generar el reporte.

1.1.5.2.2 INFORMACION GENERAL DE PROVEEDORES

Esta función le permite listar la información general de los proveedores.

Presione la tecla <F3> para generar el reporte.

1.1.5.2.3 MENU DE REPORTE

Presione la tecla <enter> para retornar al menú de reporte de la pantalla PT115.

1.1.5.3 FACTURACION

Esta función le permite la emisión de notas de entrega, facturas, reimpresión de facturas y listado de facturas.

Presione la tecla <F4>, para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT123), con un nuevo grupo de funciones.

- <F2> Reimpresión de Facturas
- <F3> Emisión de Notas de Entrega
- <F4> Emisión de Facturas
- <F5> Listado de Facturas
- <enter> Menu de Reportes

1.1.5.3.1 REIMPRESION DE FACTURAS

Esta función le permite reimprimir facturas que ya se han emitido.

Presione la tecla <F2>, para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT120), en el cual solicita el ingreso del código de la factura al cual se va a reimprimir.

Una opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<enter> Pant. Ant.

permite regresar a la pantalla anterior PT123, presionando la tecla <enter>.

1.1.5.3.2 EMISION DE NOTAS DE ENTREGA

Esta función le permite emitir las notas de entrega sea automática o manual.

Presione la tecla <F3>, para seleccionar la función, el sistema responde preguntando si es Automática o Manual.

Si es automática presione la tecla <enter> o ingrese SI, esto hace que se genere todas las notas de entregas que estén listas.

Si es manual ingrese NO. El sistema respondera con una nueva pantalla (ver PT110) en el cual solicita el ingreso del código del Pedido de Venta. Ingrese el Pedido que se le va a generar la nota de entrega.

Además presenta una opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla, en un tono más brillante.

<enter> Pant. Ant.

el cual le permite regresar a la pantalla PT123 presionando la tecla <enter>.

1.1.5.3.3 EMISION DE FACTURAS

Esta función le permite emitir las facturas sea automática o manual.

Presione la tecla <F4>, para seleccionar la función, el sistema responde preguntando si es Automática o Manual.

Si es automática presione la tecla <enter> o ingrese SI, esto hace que se genere todas las facturas que esten listas.

Si es manual ingreso NO. El sistema respondera con una nueva pantalla (ver PT110) en el cual solicita el ingreso del código del Pedido de Venta. Ingrese el Pedido que se le va a generar la factura.

Además presenta una opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla, en un tono más brillante.

<enter> Pant. Ant.

el cual le permite regresar a la pantalla PT123 presionando la tecla <enter>.

1.1.5.3.4 LISTADO DE FACTURAS

Esta función le permite listar todas las facturas que se hallan generado en el periodo.

Presione la tecla <F5> para seleccionar la función.

1.1.5.3.5 MENU DE REPORTES

Presione la tecla <enter> para regresar al menú de reportes de la pantalla PT115.

1.1.5.4 MENU ANTERIOR

Presione la tecla <enter> para regresar a la pantalla anterior PT100 del menú principal de Orden y Facturación.

1.1.6 MENU PRINCIPAL

Presione la tecla <enter> para regresar al menú principal del sistema de la pantalla PT100.

Se encuentra Ud. ahora en el menú principal de Inventario, desde el cual podrá Ud. controlar las 4 funciones principales que se presenta en la pantalla PT214.

<F2> Control de Bodega
<F3> Consultas
<F4> Cierre de Inventario
<F5> Reportes
<enter> Menú Principal

1.2.1 CONTROL DE BODEGA

Presione la tecla <F2> para seleccionar la opción el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT215) en la cual aparecen nuevas funciones.

<F2> Distribución de la Producción
<F3> Actualización ON-LINE
<enter> Menú de Inventario.

1.2.1.1 DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION

Función que le permite realizar la distribución del ingreso de la producción a Pedidos de Venta comprometidos.

Presione la tecla <F2>, para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT211), presentado 3 opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la misma en un tono más brillante.

<F2> Manual <F3> Automática <enter> Menu Anterior

Presione la tecla <F2> para seleccionar la opción de la distribución manual, el sistema responde solicitando el ingreso del código del Pedido. Si presiona <enter> regresa a las opciones anteriores sino ingrese el código para la distribución.

Presione la tecla <F3> para seleccionar la opción de la distribución automática, el sistema procede a realizar la distribución del ingreso de producción a los Pedidos comprometidos una vez finalizado retorna a la pantalla anterior PT215.

Presione la tecla <enter> para retornar a la pantalla anterior PT215.

1.2.1.2 ACTUALIZACION ON-LINE

Función que permite la actualización en línea de inventario.

Presione la tecla <F3> para seleccionar la función. El sistema responde con una nueva pantalla (ver PT212).

La opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<enter> Menú Anterior

permite regresar a la pantalla anterior PT215 presionando la tecla <enter>.

El sistema en estos momentos espera el ingreso de los datos del movimiento cuyos campos son descrito a continuación.

TIPO DE OPERACION

Ingrese un código de operación válido que lo puede encontrar en el recuadro de tipo de operación, los códigos válidos son:

- 01 Ingresos
- 02 Devoluciones Egresos
- 03 Egresos
- 04 Devoluciones Ingresos

Una vez ingresado aparece en un tono más brillante la descripción de la operación seleccionada.

NOTA : Si presiona <enter> en este campo regresa a la pantalla anterior PT215. El ingreso es obligatorio.

CLASE DE OPERACION

Ingrese la clase de operación válido y que corresponda al tipo de operación. Por ejemplo si Ud. ingresa 01 para el tipo de operación, podrá Ud. ingresar un 1 o un 3 para la clase, ya que sería un ingreso por compra o por producción. No podrá ingresar un 2 en la clase, por que sería ilógico un ingreso por venta. Su ingreso es obligatorio.

NOTA : Si existe en pantalla el mensaje de la opción

<enter> Cancelar

en la parte inferior de la pantalla, puede presionar <enter> para cancelar el movimiento.

CODIGO DE ARTICULO

Ingrese el código de artículo válido y que haga referencia al tipo y clase de operación. Por ejemplo si es un ingreso por producción (01 y 3), el código debe corresponder al de un producto terminado y no a un material ni materia prima. Máximo 6 dígitos. Su ingreso es obligatorio.

CANTIDAD	Ingrese la cantidad de la operación. Máximo 7 dígitos enteros. Su ingreso es obligatorio.														
NUMERO COMPROBANTE	Ingrese el código del comprobante al que haga referencia el movimiento así: <table><thead><tr><th>Operación</th><th>Comprobante</th></tr></thead><tbody><tr><td>Ing. x Producción</td><td>-> Ord. de Prod.</td></tr><tr><td>Ing. x Compra</td><td>-> Ord. de Comp.</td></tr><tr><td>Dev. Egr x Venta</td><td>-> Ord. de Vent.</td></tr><tr><td>Egr. x Producción</td><td>-> Requisición</td></tr><tr><td>Egr. x Venta</td><td>-> Ped. de Venta</td></tr><tr><td>Dev. Ing x Compra</td><td>-> Ord. de Comp.</td></tr></tbody></table> Máximo 6 dígitos, su ingreso debe ser obligatorio.	Operación	Comprobante	Ing. x Producción	-> Ord. de Prod.	Ing. x Compra	-> Ord. de Comp.	Dev. Egr x Venta	-> Ord. de Vent.	Egr. x Producción	-> Requisición	Egr. x Venta	-> Ped. de Venta	Dev. Ing x Compra	-> Ord. de Comp.
Operación	Comprobante														
Ing. x Producción	-> Ord. de Prod.														
Ing. x Compra	-> Ord. de Comp.														
Dev. Egr x Venta	-> Ord. de Vent.														
Egr. x Producción	-> Requisición														
Egr. x Venta	-> Ped. de Venta														
Dev. Ing x Compra	-> Ord. de Comp.														
REFERENCIA	Ingrese el detalle del movimiento, máximo 80 caracteres alfanuméricos de 40 por cada línea.														

Una vez ingresado todos los datos aparece la descripción de la clase de operación y del artículo en un tono más brillante y si no existe error alguno en los datos, se presenta 3 opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<F2> Cancelar <F3> Modificar <enter> Confirma

Si presiona <F3>, selecciona la opción de modificación, el cual le permite modificar desde el campo de clase de operación en adelante. Si Ud. desea modificar el tipo de operación deberá cancelar el movimiento e ingresar nuevamente los datos.

Si presiona la tecla <F2>, selecciona la opción de cancelar, el sistema procede a ignorar los datos ingresados y los limpia para un nuevo ingreso.

Si presiona la tecla <enter>, le está confirmando los datos del movimiento ingresado al sistema, el cual procede a grabar y limpiar los datos en pantalla, para un nuevo ingreso.

1.2.1.3 MENU INVENTARIO

Presione la tecla <enter> para regresar al menú principal de inventario de la pantalla PT214.

1.2.2 CONSULTAS

Esta función le permite realizar consultas a los datos de inventario correspondiente a este módulo

Presione la tecla <F3>, para seleccionar la función, el

sistema responde con una nueva pantalla (ver PT216) con un nuevo grupo de funciones.

<F2> Maestro de Artículos
<F3> Balance de un Artículo
<F4> Ordenes/Pedidos ligados al artículo
<enter> Menu de Inventario

1.2.2.1 MAESTRO DE ARTICULOS

Esta función le permite realizar consultas genéricas y específica al Maestro de Artículos.

Presione la tecla <F2>, para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla, presentando 3 opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<F2> Genérica <F3> Específica <enter> Menú Anterior

Presione la tecla <enter> para regresar a la pantalla anterior PT216.

Consulta Especifica

Presione la tecla <F3> para seleccionar la consulta específica, el sistema responde, solicitando el ingreso del código de artículo.

CODIGO ARTICULO

-

Donde se encuentra el cursor proceda a ingresar el código del artículo, máximo 6 dígitos. Si Usted presiona <enter> volverá a las opciones anteriores.

Una vez ingresado el código del artículo el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT207) donde se presenta la información referente al artículo cuyos campos son descrito a continuación.

CODIGO	Código del Artículo
DESCRIPCION	Descripción del Artículo
UNIDAD	Unidad de medida para la compra venta.
PRECIO	Precio Unitario de la última compra si no es un producto terminado. Caso contrario precio unitario para la venta.
PESO	Peso de la Unidad de Medida y su

	unidad de peso.
TIPO/CLASE	Indica el tipo de artículo consultado: Materia Prima Materiales Producto Terminado
STOCK MAX. STOCK MIN.	Stock Máximo y Mínimo del artículo en inventario.
PUNT. REPOS.	Punto de reposición entre los stock del artículo de inventario.
SALDO INIC.	Saldo Inicial del artículo en el periodo
EXISTENCIA	Saldo real del artículo que existe en inventario.
DISPONIBLE	Saldo disponible del artículo en inventario.
INGRESOS	El total de ingreso en unidades realizados en el periodo.
EGRESOS	El total de egresos en unidades realizados en el periodo.
ING. DEVOLC.	El total de devolución de ingresos en unidades realizados en el periodo.
EGR. DEVOLC.	El total de devoluciones de egresos en unidades realizados en el periodo.
FEC. UL. PED.	Fecha del último pedido de venta u orden de compra realizado.
PEDIDO/ORD.	Código del último pedido de venta u orden de compra.
CANTIDAD	Ultima cantidad Vendida o Comprada
NIVEL MOV.	Indica el nivel de movimiento del artículo: Movimiento Normal Sin movimiento más de 3 meses Sin movimiento más de 6 meses

	Sin movimiento más de 1 año Sin existencia
STATUS	Indica el estado del artículo Activo De Baja
CODIG. ALTE.	Código alternativo del artículo que lo puede reemplazar.
CODIG. PROV.	Código del proveedor de la última compra.
CANT. PRDC.	Cantidad total ingresada por producción en el periodo
F.UL.PRDC.	Fecha del último ingreso de producción
CANT.COMP.	Cantidad total comprometida en el periodo.

La opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<enter> Menú Ant.

Le permite regresar a la pantalla anterior PT205, presionando la tecla <enter>.

Consulta Genérica

Presiona la Tecla <F2> para realizar la consulta genérica, el sistema responde, solicitando el ingreso de los atributos de búsqueda que son descrito a continuación:

NOTA : Si Ud. presiona <enter> directamente en cualquiera de los atributos el sistema asume una búsqueda general, osea todos.

STATUS	Ingrese un satatus valido de artículo: * Activo B De Baja Caso contrario si ingresa un dato erròneo la búsqueda puede ser infructuosa. La búsqueda en este campo lo realiza por igual.
DESCRIPCION	Ingrese la descripción del artículo, no necesariamente

completa, puede ingresar parte del mismo o letra. La búsqueda en este campo lo realiza por mayor o igual, máximo 30 caracteres alfanuméricos.

CODIGO ALTERNO

Ingrese el código alterno que tenga el artículo a buscar. Máximo 6 dígitos, la búsqueda en este campo es por igual.

UNIDAD

Ingrese la unidad del artículo a buscar. Máximo 3 caracteres alfanuméricos. La búsqueda lo realiza en este campo por igual.

TIPO/CLASE

Ingrese un tipo válida de artículo:

M Materiales

T Materia Prima

P Producto Terminado

La búsqueda lo realiza por igual. En caso de que ingrese cualquier dato erróneo, la búsqueda puede ser infructuosa.

NIVEL MOVIMT.

Ingrese un nivel de movimiento válido de artículo:

0 Sin Existencia

1 Sin movimiento más 3 meses

2 Sin movimiento más 6 meses

3 Sin movimiento más 1 año

4 Normal

Una vez ingresado los atributos de búsqueda el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT208) donde se presenta los atributos de búsqueda ingresados y los artículos que cumplan con ellos. Entre la información que presenta esta un número secuencial de registro en pantalla, el código del artículo, descripción, unidad de compra y venta, tipo, peso y unidad de peso, el saldo real de inventario y el índice de movimiento.

Además se presenta un nuevo grupo de opciones en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante

<F2> Avanza <F3> Retroceder <F4> Especifica
<Enter> Menu Ant. <F5> Menu Consulta

NOTA : las opciones correspondiente a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldrá mensaje de error.

Si presiona la tecla <F2>, el sistema procede a presentar un nuevo grupo de Artículos, presentando el último Artículo de la pantalla, en el nuevo grupo.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema le permite regresar al grupo anterior de Artículos que fueron presentados.

Si presiona la tecla <F4>, el sistema procede a realizar consulta específica, solicitando el ingreso del número de registro en pantalla que se encuentra en la parte izquierda de la misma.

Ingrese el número de registro en pantalla que le corresponda al Artículo a consultar. Una vez ingresado se presenta la pantalla de consulta específica (ver Consulta Específica).

Si presiona la tecla <F5> para regresar a la pantalla de opciones de consulta PT216.

Si presiona la tecla <enter>, el sistema retorna a la pantalla anterior PT205.

1.2.2.2 BALANCE DE UN ARTICULO

Esta función le permite ver el balance de un artículo con su saldo inicial, todos los ingresos y egresos del periodo y su saldo final.

Presione la tecla <F3> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT209).

Una opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante

<enter> Menú Ant.

le permite regresar a la pantalla anterior PT216 si presiona <enter> en el campo.

CODIGO : _

Proceda a ingresar el código del artículo donde se encuentra el cursor en el campo anteriormente mencionado. Máximo 6 dígitos.

Una vez ingresado y si existe, el sistema responde presentando la descripción, el tipo de artículo, su peso y unidad del mismo, unidad de medida de compra y venta, su saldo inicial y su saldo real en inventario.

Ahora proceda a ingresar un rango de fecha inicial y final para que presente los movimientos que estén en ese rango.

La información que presenta en los movimientos es, la fecha y hora del movimiento, el número de documento de bodega, el comprobante de referencia del movimiento, el código del encargado y la cantidad del movimiento.

Primero presenta los Ingresos si existe y un total al

último del mismo. Luego presenta los egresos si existe y un total al último del mismo.

Opciones

Además presenta un grupo de opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante.

<F2> Otro Rango de Fecha <F3> Otro Articulo <F4> Avanzar
<F5> Retroceder <enter> Menù Ant.

NOTA : las opciones correspondiente a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldra mensaje de error.

Si presiona la tecla <F2>, el sistema responde limpiando los datos de los movimientos en pantalla y solicitando el ingreso de un nuevo rango de fecha.

Si presiona la tecla<F3>, el sistema responde limpiando los datos del artículo en pantalla, para solicitar el ingreso de un nuevo código de artículo. Una vez ingresado el nuevo código el sistema solicitara el ingreso del nuevo rango de fecha el cual debera ser ingresado.

Si presiona la tecla <F4>, el sistema responde presentando un nuevo grupo de movimiento del articulo consultado.

Si presiona la tecla <F5> el sistema regresa al grupo anterior de movimientos presentados anteriormente.

Si presiona la tecla <enter> regresamos a la pantalla anterior PT216.

1.2.2.3 ORDENES/PEDIDOS LIGADOS A UN ARTICULO

Esta función le permite ver a la orden de compra o pedido de venta que se encuentra ligados o relacionados a un artículo específico.

Presione la tecla <F4>, para seleccionar esta función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT210).

Una opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la misma en un tono mas brillante

<enter> Menù Anterior

le permite regresar a la pantalla anterior PT216 si presiona <enter> en el campo.

CODIGO : _____

Proceda a ingresar el código del artículo donde se encuentra el cursor en el campo anteriormente mencionado.

Una vez ingresado y si existe el sistema responde.

presentado la descripción, la unidad de medida, el saldo real existente en inventario, el saldo disponible y la cantidad total comprometida.

A continuación presenta las órdenes de compra o pedidos de venta que pudiera estar relacionado, la información que presenta de esto es la fecha solicitada, el código de la orden o del pedido, la fecha de entrega la cantidad solicitada, adjudicada y comprometida del pedido u orden.

Opciones

Las opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante son:

<F2> Avanzar <F3> Retroceder
<F4> Otro Artículo <enter> Menu Ant.

NOTA : las opciones correspondiente a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldrá mensaje de error.

Si presiona la tecla <F2>, el sistema presentará un nuevo grupo de órdenes de compra o pedidos de venta. Presentando siempre el último pedido u orden de la pantalla en el nuevo grupo.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema regresa al grupo anterior de órdenes de compra o pedidos de venta presentados.

Si presiona la tecla <F4>, el sistema responde limpiando los datos del artículo en pantalla y solicitando el ingreso de un nuevo código de artículo.

Si presiona la tecla <enter> regresará a la pantalla anterior PT216.

1.2.2.4 MENU DE INVENTARIO

Presione la tecla <enter> para regresar al menú principal de inventario de la pantalla PT214.

1.2.3 CIERRE DE INVENTARIO

Cuando sea el cierre del período, seleccione esta opción presionando la tecla <F4>, el sistema procederá a realizar de una manera interactiva los procesos de cierre.

Pregunta si es fin de año, si lo es ingrese una S. Caso contrario presione <enter> o una N.

Pregunta si respaldo los archivos, esto es muy importante por que si no lo a hecho Ud. podrá presionar la tecla <enter> o ingresar una N para cancelar el proceso. Caso contrario ingrese S.

Procede a realizar la actualización batch de inventario.

Realiza el chequeo de saldos ON-LINE/BATCH.

Pregunta si los saldos impresos, si los hubos, esta correctos. Ingrese una N o presione <enter>, si los datos no

son correctos para lo cual procede a su cancelación. Ingrese una S para confirmar que estan correctos.

Procede a la actualización de saldos.

Generación de datos Históricos al artículo.

Procede a la unión de registros de movimientos al histórico. Solicita el ingreso del Mes y de Año. Proceda a ingresar, una vez ingresado indica el mes en tono más brillante el sistema como respuesta.

Procede a la unión de registro de saldos.

Una vez finalizado vuelve a presentar la pantalla PT214.

1.2.4 REPORTES

Esta función le permite obtener los listado del módulo de inventario.

Presione la tecla <F5> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT217) en la cual presenta un grupo de funciones.

- <F2> Emisión de Kardex
- <F3> Estado de Movimiento de Artículo
- <F4> Listado de Movimientos
- <F5> Sin existencia y sin Movimiento
- <F6> Artículos por Comprar
- <F7> Chequeo de Saldos On line y Batch
- <F8> Catalogo de Artículo
- <enter> Menu de Inventario

1.2.4.1 EMISION DE KARDEX

Esta función imprime el Kardex de artículos ya sea todos o un artículo específico.

Presione la tecla <F2> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT200), presentando las opciones de listado.

- <F2> Todos los artículos
- <F3> Artículo Especifico
- <enter> Menú Anterior

Presione la tecla <F2> si desea el kardex de todos los artículos.

Presione la tecla <F3> si desea el kardex de un artículo específico, el cual el sistema solicita el ingreso del código del artículo.

Por cualquiera de las dos opciones seleccionadas el sistema solicita el ingreso de la fecha de corte para la emisión.

Presione la tecla <enter> para regresar al menú anterior de la pantalla PT217.

1.2.4.2. ESTADO DE MOVIMIENTO DE ARTICULOS

Esta función genera un listado del estado de movimiento ya sea de un rango de artículo, o de todos, incluyendo saldo inicial todos los movimientos del periodo y el saldo final.

Presione la tecla <F3> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT202), presentando las opciones del listado.

<F2> Todos
<F3> Rango de Código Artículo
<enter> Menú Anterior

Presione la tecla <F2> si desea de todos los artículos

Presione la tecla <F3> si desea de un grupo determinado de artículos al cual el sistema solicita el ingreso de rangos inicial y final de artículos. Proceda a ingresar el rango.

Por cualquiera de las dos opciones seleccionadas el sistema solicita el ingreso de la fecha de corte para la emisión.

Una vez finalizado retornan a la pantalla anterior PT217.

Si presiona la tecla <enter> regresa a la pantalla anterior PT217.

1.2.4.3 LISTADO DE MOVIMIENTOS

Esta función le permite listar todos los movimientos de un rango de fecha, sea por rango de documento, por artículos o todos.

Presione la tecla <F4> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT201), presentando las opciones del listado.

<F2> Por Documento
<F3> Por Artículo
<F4> Todos
<enter> Menú Anterior

Presione la tecla <F2>, para seleccionar por rango de documentos, el sistema luego solicita el rango respectivo inicial y final. Máximo 6 dígitos por cada rango.

Presione la tecla <F3> para seleccionar por rangos de artículos, el sistema luego solicita el rango respectivo inicial y final. Máximo 6 dígitos por cada rango.

Presione la tecla <F4> si desea todos los movimientos.

Por cualquiera de la 3 opciones seleccionadas el sistema solicita un rango de fechas inicial y final para los movimientos.

Una vez finalizado retornan a la pantalla anterior PT217.

Si presiona la tecla <enter> regresa a la pantalla

anterior PT217.

1.2.4.4 SIN EXISTENCIA Y SIN MOVIMIENTOS

Esta función le permite listar todos los artículos que no se hallan movido en un Plazo de tiempo. Y todos los artículos que no tengan existencia.

Presione la tecla <F5> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT203) con opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la misma en un tono más brillante.

<F2> Sin Existencia <F3> Sin Movimiento <enter> Menú Ant.

Presione la tecla <F2> para listar los artículos sin stock en inventario.

Presione la tecla <F3> para listar los artículos sin existencia el sistema procede luego a que ingrese el lapso de tiempo.

Si Ud. desea en meses ingrese cuantos meses en el siguiente campo.

Mas de __ meses

Si Ud. desea en años presione <enter> en meses y digite cuantos años en el campo.

Mas de __ años

Presione la tecla <enter> para regresar a la pantalla anterior PT217.

Si se mando a listar, una vez que finalice retorna a la pantalla anterior PT217.

1.2.4.5 ARTICULOS POR COMPRA

Esta función le lista todos los artículos cuyo stock esta abajo del punto de reposición para que se proceda a la compra.

Presione la tecla <F6> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT204), presentando las opciones del listado.

<F2> Materiales
<F3> Materia Prima
<F4> Ambos
<enter> Menú Anterior

Presione la tecla <F2> si desea listar solo materiales.

Presione la tecla <F3> si desea listar solo materia prima.

Presione la tecla <F4> si desea tanto materiales como

materia prima.

Una vez finalizado retornan a la pantalla anterior PT217.

Si presiona la tecla <enter> regresa a la pantalla anterior PT217.

1.2.4.6 CHEQUEOS DE SALDOS ON-LINE Y BATCH

Esta función le permite realizar la actualización batch de inventario y su chequeo con el de línea, e emite un listado de artículos con saldos diferentes.

Presione la tecla <F7> para seleccionar la función, el sistema comienza a realizar una serie de procesos.

De una manera interactiva se comunica con Ud. por medio de mensaje indica lo que esta realizando.

Una vez que termina vuelve a sacar la pantalla PT217.

1.2.4.7. CATALOGOS DE ARTICULOS

Esta función genera un listado de Catálogos de artículos de materiales y de materia prima.

Presione la tecla <F7> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT206), presentando las opciones del listado.

<F2> Materiales
<F3> Materia Prima
<F4> Ambos
<enter> Menú Anterior

Presione la tecla <F2> si desea listar Catálogos de materiales solamente.

Presione la tecla <F3> si desea listar Catálogos de materia prima solamente.

Presione la tecla <F4> si desea tanto materiales como materia prima.

Una vez finalizado retornan a la pantalla anterior PT217.

Si presiona la tecla <enter> regresa a la pantalla anterior PT217.

1.2.4.8 MENU DE INVENTARIO

Presione la tecla <enter> para regresar al menú principal de inventario de la pantalla PT214.

1.2.5 MENU PRINCIPAL

Presione la tecla <enter> para regresar al menú principal del sistema de la pantalla PT000.

1.3 MENU PRINCIPAL

Este módulo se ejecuta al escoger la opción <F4> en el menú principal del sistema.

Sirve para controlar la producción mediante la generación de órdenes de producción y de requisiciones, basadas en la planificación, ninguna orden de producción puede ser emitida mientras no haya realizado la planificación del producto que se va a elaborar, cuando se termine la elaboración de cada una de las órdenes debe ingresarse el informe de producción para posteriormente calcularse los costos de elaboración.

La pantalla <PT300> se muestra, la cual contiene las funciones principales de este módulo:

- <F2> Generación de órdenes de producción
- <F3> Control de órdenes de producción
- <F4> Control de requisiciones
- <F5> Reportes varios
- <F6> Procesos de cierre
- <ENTER> Retorno menú del sistema

1.3.1 GENERACION DE ORDENES DE PRODUCCION

Esta función se ejecuta al presionar <F2> en el menú principal de producción y costos.

Para ejecutar esta opción asegúrese de haber generado la planificación por medio del módulo de planificación, se generan órdenes planificadas, al seleccionar esta opción se convierten en órdenes de producción.

Las órdenes de producción que se generan son aquellas cuya fecha que debe iniciar el sistema coincide con la fecha que tiene el sistema en el momento de ejecutar esta opción.

Es la única manera de generar órdenes de producción.



BIBLIOTECA



1.3.2 CONTROL DE ORDENES DE PRODUCCION

Como se indica anteriormente este es un sub-módulo de Producción y Costos, se ejecuta al presionar <F3>, permite dale mantenimiento a las órdenes de producción, en este módulo se ingresan los informe de producción.

Se presenta la pantalla PT301, tiene las siguientes funciones:

- <F2> Ingreso y modificación de informes de producción
- <F3> Eliminación de órdenes de producción
- <F4> Consultas
- <F5> Listado de órdenes
- <F6> Eliminación física de órdenes dadas de baja
- <ENTER>Menú de producción

1.3.2.1 INGRESO Y MODIFICACION DE ORDENES DE PRODUCCION

Esta función se ejecuta si presiona <F2>, sirve para ingresar o modificar el informe de producción de cada una de las órdenes de producción. Se debe ingresar los resultados de la producción. Debe hacerse por cada orden que se termina.

Presenta la pantalla PT303, pide el ingreso del código de la orden de producción y saca la información que se planificó para la orden de producción:

- La cantidad a elaborar si está en proceso o la cantidad elaborada si ya ha sido terminada.
- La unidad del producto elaborado
- Peso que debe tener
- fecha que inicia la producción
- fecha que termina la producción
- Cantidad dañada
- Estatus actual de la orden
- Código y descripción del producto

Además muestra las siguientes opciones:

- <F3> Ingresa informe
- <F4> Materias primas
- <F5> Máquinas
- <F6> Otra orden
- <ENTER>Retorna pantalla anterior

El ingreso del informe de producción se lo realiza cuando ya se ha terminado la orden de producción.

Si escoge la opción <F4> debe darle mantenimiento a las materias primas y materiales que usó la orden para su elaboración. Se muestra la pantalla PT303B y la información de cada una de las materias primas y materiales:

- | | |
|----------------------|--|
| CODIGO MAT.PRI. | :- Código de materia prima o material |
| DESCRIPCION | :- Descripción de la materia prima |
| CANTIDAD USADA | :- Cantidad total que se usa, debe considerar que si se hicieron requisiciones fuera de lo planificado debe sumar las cantidades, y dejar un solo total. |
| CANTIDAD DANADA | :- Cantidades que se solicitaron por requisiciones y se dañaron. |
| SOBRANTES DE PRODUC: | -Es importante que se precise si existen sobrantes, para realizar los ingresos a inventario. |

Se tienen las siguientes opciones:

<F2> Modifica
<F3> Ingresa
<ENTER> Retorna pantalla anterior

Si presiona <F2> pide el ingreso del número de registro a modificar. Los campos que pueden ser modificados son:

Cantidad usada
Cantidad dañada
Sobrantes de producción

Si presiona <F3> está dando de alta una materia prima o material usado en producción que no ha sido considerado en la planificación, debe ingresar:

Código del Producto
Cantidad usada
Cantidad dañada
Sobrantes de producción

Modificaciones de máquinas, se ejecuta presionando <F5> en las opciones de ingreso o modificación del informe de producción, permite darle mantenimiento a las máquinas usadas.

Muestra la pantalla PT303C y la siguiente información:

Código de máquina
Descripción de la máquina
Cantidad elaborada
Fecha de inicio
Tiempo usado en minutos
Turno

Además se presentan las siguientes alternativas:

<F2> Modifica la información que está en la pantalla
<F3> Ingresa máquinas que se usó en la orden
<ENTER> Retorna a la pantalla anterior

1.3.2.2. ELIMINACION DE ORDENES DE PRODUCCION

Esta función se ejecuta presionando <F3> en el menú de órdenes de producción. Se muestra la pantalla PT303, pide el ingreso del código de orden a eliminar, muestra la información general de la orden y las siguientes opciones de eliminaciones:

<F3> Toda la orden
<F4> Materia prima
<F5> Máquinas
<F6> Otra orden
<ENTER>Retorna pantalla anterior

Las eliminaciones pueden ser realizadas de diferentes maneras:

- Si desea eliminar toda la información que exista de la orden esto involucra: Información general, materias primas y máquinas.
- Si desea eliminar materias primas o materiales que usa la orden de producción debe presionar <F4>.
- Si va a eliminar máquinas que se usan para elaborar esta orden, presiona <F5>.
- Si presiona <F6> no altera la información, continúa a pedir el ingreso de otra orden.

1.3.2.3 CONSULTAS DE ORDENES DE PRODUCCION

Esta opción se ejecuta al presionar <F4> en el menú de control de órdenes de producción.

Muestra la pantalla PT304, esta es una pantalla de atributos para realizar las consultas.

El atributo Num. Orden determina el tipo de consulta a reaalizar. Si se presiona <F2> retorna al menú de control de órdenes.

Si ingresa un código de orden asume consulta específica, muestra la pantalla PT303 y la información general de la orden, a continuación puede consultar.

<F4> Materias primas

<F5> Máquinas

<ENTER> Retorna pantalla de ingreso de atributos

Si presiona ENTER en el número de orden asume consulta genérica, debe ingresar los siguientes atributos:

FECHA DE INICIO :- Consulta todas las órdenes que inicie la producción en esta fecha.
FECHA DE TERMINO :- Mostrar todas las órdenes que se terminaron de elaborar en esta fecha.
PRODUCTO :- Mostrar todas las órdenes que elaboraron este producto.
ESTATUS :- Mostrar todas las órdenes que tengan el estatus ingresado

Si presiona ENTER en todos los atributos no condiciona la información a consultar.

Muestra la pantalla PT3041 y la siguiente información por cada una de las órdenes de producción que existan:

- Registro
- Número de orden
- Código de producto
- Descripción del producto
- Fecha de termino
- Cantidad a elaborar
- Peso que tuvo
- Status de la orden

Tiene las siguientes alternativas:

<F2> Avanza
<F3> Retrocede
<F4> Especifica
<F5> Pantalla anterior
<ENTER> Menú de producción y Costos

La función de avanzar permite continuar viendo la información de todas las órdenes.

Se puede retroceder pantallas siempre que por lo menos haya avanzado una pantalla. Permite ver la información que existe en una pantalla anterior a la actual.

Consulta genérica se ejecuta al presionar <F4>, pide el ingreso del número del registro, determina la orden que corresponde, muestra la pantalla PT303 y la información de la orden seleccionada, al retornar continúa sacando la información que existe en el archivo.

Si presiona <F5> permite retornar a la pantalla de ingreso de atributos para la consulta.

1.3.2.4 LISTADO DE ORDENES DE PRODUCCION

Esta opción se ejecuta presionando <F5> en el menú de control de órdenes, deberá tener la impresora encendida.

1.3.2.5 ELIMINACION FISICA DE REGISTRO

Se ejecuta al presionar <F6> en el menú de control de órdenes. Sirve para dejar libre aquellas áreas ocupadas por las órdenes que se dieron de baja, permite obtener más espacio en disco.

1.3.3 CONTROL DE REQUISICIONES

Este es un sub-módulo se ejecuta presionando la tecla <F4> en el menú principal de producción y costos, sirve para emitir requisiciones cuando se necesita más materiales o materia prima, durante la producción de una orden.

Presenta la pantalla PT306, contiene las siguientes opciones:

- <F2> Ingreso de nuevas requisiciones
- <F3> Modificaciones de requisiciones
- <F4> Eliminaciones
- <F5> Consultas
- <F6> Listado de requisiciones
- <F7> Eliminación física de requisiciones
- <ENTER> Menú de producción y costos

1.3.3.1 INGRESO DE REQUISICIONES

Esta función se ejecuta al presionar <F4> en el menú de control de requisiciones, permite ingresar las materias primas o materiales que se necesitan.

Muestra la pantalla PT302, pide el ingreso del código de la orden que necesita la requisición.

El código de la requisición lo asigna el sistema, muestra la fecha que se está emitiendo la requisición y las posibles materias primas que necesita, lo saca en base a los materiales que necesita el producto que es elaborado por la orden.

Debe ingresar la cantidad que necesita de la mat. prima. Puede tomar las siguientes alternativas:

- <F3> Otra requisición se graba la información
- <ENTER> Retorna al menú anterior, no graba la requisición

1.3.3.2 MODIFICACIONES DE REQUISICIONES

Esta función se ejecuta al presionar <F3> en el menú de control de requisiciones, presenta la pantalla PT302, debe ingresar el número de requisición a modificar.

Muestra el contenido de la requisición que contiene la requisición, puede modificarse:

- Fech. Req:- Fecha de la requisición
- Cantidad :- Cantidad que se necesita de cada una de las materias primas.

Tiene las siguientes opciones:

<F3> Otra requisición :- Con esta opción se graba la información de la requisición que ha sido modificado y pide el ingreso de otra requisición.

<ENTER> Retorna al menú anterior:- Es decir retorna al menú de control de requisiciones.

1.3.3.3 ELIMINACIONES DE REQUISICIONES

Esta función se ejecuta al presionar <F4> en el menú de control de requisiciones, presenta la pantalla PT302 y pide el ingreso del código de requisición a eliminar.

Presenta la información correspondiente a la requisición.

Tiene las siguientes opciones:

<F3> Otra requisición :- Elimina la requisición actual y pide el ingreso de otro código de producto

<ENTER> Retorna menú anterior:- Con esta función retorna al menú de control de requisiciones.

1.3.3.4 CONSULTAS DE REQUISICIONES

Esta función se ejecuta al presionar <F5> en el menú de Control de Requisiciones, presenta la pantalla PT305 en el cual se muestran los atributos por los cuales se pueden hacer las consultas.

Si presiona <F2> retorna al menú de requisiciones

El atributo requisición determina el tipo de consulta a realizar. Si ingresa un código en requisiciones asume consulta específica, presenta la pantalla PT302 y la información de la requisición, debe ingresar <ENTER> para retornar a la pantalla de ingreso de atributos.

Por el contrario si presiona <ENTER> como código de requisición asume consulta genérica, muestra los estados que se pueden ingresar. debe ingresar los siguientes atributos:

- Orden :- Desea consultar todas las requisiciones que se emitieron para esta orden
- Fecha :- Desea consultar todas las requisiciones que ingresaron en esa fecha.
- Estatus:- Mostrar todas las requisiciones que tienen el estatus ingresado

Los atributos pueden ser combinados a conveniencia del usuario, si presiona en todos los atributos ENTER mostrará todas las requisiciones existentes.

Se muestra la pantalla PT3051 y la información general de la requisición:

- Registro por el cual se puede realizar la consulta específica
- Número de requisición
- Número de orden a la que pertenece
- Fecha de requisición

Tiene las siguientes opciones:

<F2> Avanza :- Muestra otra pantalla con la información que continúa en el archivo.

<F3> Retrocede:- Muestra la pantalla anterior de información actual, debe por lo menos haber avanzado una pantalla.

<F4> Especifica :- Pide el ingreso del número de registro que se muestra en la pantalla y que corresponde a la requisición que desea consultar.

<F5> Menú anterior:- Retorna a la pantalla de ingreso de atributos para consultar

<ENTER> Menú principal:- Retorna al menú principal del módulo de producción y costos.

1.3.3.5 LISTADO DE REQUISICIONES

Esta función se ejecuta presionando <F6> en el menú principal de control de requisiciones.

Presenta la pantalla PT311, contiene las siguientes opciones para emitir el listado:

<F2> Listado de todas las requisiciones
<F3> Por orden de producción
<F4> Por fecha de ingreso
<F5> Por estatus de requisiciones
<F6> Requisición específica
<ENTER>Retorna menú de control de requisiciones

Al escoger la opción <F2> lista todas las requisiciones que se han ingresado.

Cuando presiona <F3> pide el ingreso del código de la orden, lista todas las requisiciones que se ingresaron para la orden.

Al presionar <F4> pide la fecha por la cual desea listar las requisiciones.

Si se escogió la opción <F5> pide el ingreso del estatus que deben tener las requisiciones a listarse.

Al presionar <F6> pide el ingreso del código de requisición a listar, Toda requisición se lista una sola vez, se la debe usar después de ingresar una requisición.

1.3.3.6 ELIMINACION FISICA DE REQUISCIONES DADAS DE BAJA

Esta función se ejecuta al presionar <F7> en el menú de control de requisiciones, sirve para dejar libres los espacios que ocupan las requisiciones que han sido eliminadas.

1.3.4 REPORTES VARIOS

Esta opción se ejecuta al presionar <F5> en el menú principal de producción y Costos.

Se pueden emitir los siguientes listados:

- <F2> Resumen de órdenes de producción
- <F3> Cuadros de consumos
- <F4> Costos de orden de producción
- <F5> Costo de la Producción
- <F6> Precio de venta
- <F7> Estadística de ganancias
- <F8> Listados de archivo histórico
- <ENTER> Menú de producción y Costos

Para sacar el Resumen de Ordenes de Producción se presiona la tecla <F2> en el menú de listados varios, presenta la pantalla PT313 contiene las siguientes opciones:

- <F2> Diaria
- <F3> Por rango de fecha
- <F4> Todo el periodo
- <ENTER> Retorna menu principal

Si escoge la opción <F2> pide el ingreso de la fecha, lista todas las órdenes que se terminaron en la fecha ingresada.

Si presiona <F3> pide el ingreso de la fecha de inicio y termino que forman el rango, lista todas las órdenes que fueron terminadas en dicho rango.

Con <F4> pide el ingreso de la fecha que se cierra el periodo y lista todas las requisiciones terminadas hasta la fecha ingresada.

Si presiona <F3> lista los cuadros de consumo de materia prima y materiales.

Con <F4> pide el ingreso de la orden a costear, lista toda la información de la orden seleccionada.

Si presiona <F5> emite el costos de producción con la información actual, debe primero ejecutar la opción <f2>, luego <F3>, para costear correctamente cada uno de los productos.

El listado de precios de venta se lo saca presionando <F6> en el menú de reportes varios.

Puede ser: <F2> para una orden específica
<F3> Todos los productos que existen.

En ambos casos debe ingresar los porcentajes que desea dejar como margen de ganancias, los precios se determinan para cada uno de los porcentajes ingresados.

Para emitir las estadísticas de ganancias debe presionar <F7> en el menú de reportes varios.

Para listar el archivo histórico se tiene las siguientes opciones:

- <F2> Reporte de órdenes de producción
- <F3> Resumen de Ordenes de Producción
- <F4> Control de consumo de M.P y materiales.

1.3.5 PROCESOS DE CIERRE

Esta función se ejecuta al presionar <F6> en el menú de producción y costos, sirve para determinar los Costos del periodo de producción, además prepara los archivos para el siguiente periodo de producción.

Presenta la pantalla PT309, contiene las siguientes funciones:

- <F2> Ingreso de gastos generales
- <F3> Cierre del periodo
- <F4> Recuperación de archivos

1.3.5.1

El ingreso de gastos se realiza presionando la tecla <F2> presenta la pantalla PT324, pide el ingreso del mes al que corresponden los gastos ingresados. Debe ingresar los gastos de operación y fabricación, si ya existen debe modificarlos.

1.3.5.2

Si presiona <F3> pregunta si el cierre a ejecutar es anual, debe ingresar 'S' o 'N'.

Este proceso emite tres listados:

- Resumen de órdenes
- Control de consumos
- Costos de producción

Se considera como fecha de cierre la fecha actual del sistema.

1.3.5.3

La recuperación de archivos se la ejecuta presionando la tecla <F4>, debe hacerla si el cierre no resulto bien, esta función deja los archivos tal como estaban antes del cierre.

1.4 MENU PRINCIPAL

Esta opción se ejecuta al presionar <F5> en el menú principal del sistema.

Sirve para darle mantenimiento a la información que existe de las máquinas y productos que se elaboran en cada una de las máquinas.

Muestra la pantalla PT400, contiene las siguientes opciones:

- <F2> Ingreso de nuevas máquinas
- <F3> Modificaciones
- <F4> Eliminaciones
- <F5> Consultas de máquinas
- <F6> Consultas de máquinas por productos
- <F7> Reportes varios
- <F8> Eliminación física de registros
- <ENTER> Retorna menú del sistema

1.4.1 INGRESO DE NUEVAS MAQUINAS.

Esta opción se ejecuta al presionar <F2> en el menú de control de capacidades, aparece la pantalla PT401.

La generación de códigos de máquina es automática, se lo presenta en la pantalla, pide el ingreso de la siguiente información.

DESCRIPCION:- Debe ingresarse el nombre con que se le llamará a la máquina, debe ser máximo 30 caracteres.

TIPO :- En el sistema se han creado los siguientes tipos de máquina:

A=Local
B=Contratada
C=Prestada
D=Custodia

Debe clasificar a que tipo corresponde la máquina e ingresar la letra correspondiente.

FECHA DE ADQUISICION:- Fecha en la cual se realizó la compra de máquina.

FECHA DE INGRESO:- Fecha que inicia a funcionar en la producción.

VALOR :- Costo total sw adquisición.

VIDA UTIL :- Tiempo en años que se estima durará la máquina, máximo son 20 años.

DISPONIBILIDAD DIARIA:- Número de horas disponibles que tiene la máquina en un día, máximo debe ingresar 24 horas.

COSTO POR HORA :- Costo por una hora de utilización.

ESTADO/MAQUINA :- Muestra el mensaje que es un ingreso, este campo es propio del sistema.

CODIGO ALTERNO :- Código de máquina que tiene similares características, a ser usado en caso de fallas.

CARACTERISTICAS:- Puede ingresarse la marca, modelo o alguna información adicional que permita identificarla.

Una vez ingresada toda la información general, muestra las siguientes opciones.

<F2> Productos por máquina
<F3> Otra máquina
<ENTER> Menú anterior

1.4.1.1 Si presiona <F2> permite ingresar la información de cada uno de los productos que se elaboran en la máquina. Para lo cual borra información general que existe en la pantalla y pide lo siguiente:

- Registro
- Código de producto
- Descripción
- Tiempo por unidad
- Costo de producción

REGISTRO:- Este valor se lo muestra, indica el número de producto que elabora la máquina. Máximo deben ingresarse 10.

CODIGO DE PRODUCTO:- Debe ingresarse el código de producto que debe elaborarse, por cada código se muestra la descripción.

TIEMPO POR UNIDAD:- Representa el tiempo que la máquina se demora en elaborar una unidad del producto, debe ser ingresado en minutos.

COSTO POR UNIDAD :- Este valor lo calcula el sistema y lo asigna en base al tiempo que se demora en elaborar una unidad.

Si presiona ENTER en el código de producto, le dará las siguientes opciones:

<F2> Ingresa
<F3> Modifica
<ENTER> Información general

1.4.1.1.1 AL presionar <F2> da de alta un producto a elaborarse en la máquina que está ingresando.

1.4.1.1.2 Cuando presiona <F3> pide el número de registro a modificar, para lo cual debe fijarse en la columna REG, e ingresar el número que corresponde.

1.4.1.1.3 Si presiona ENTER mostrará la información general .

1.4.1.2 Si Presiona <F3> en las opciones de ingreso de máquina (Inf. general), graba la información y muestra el próximo código de máquina a dar de alta.

1.4.1.3 Cuando presiona ENTER será para retornar al menú de control de capacidades.



BIBLIOTECA



BIBLIOTECA

1.4.2. MODIFICACIONES

Esta función se ejecuta siempre que se presione <F3> en el menú principal de capacidades, sirve para modificar la información de cada una de las máquinas.

Muestra la pantalla PT401, pide el ingreso del código de máquina, saca la información que exista de la máquina y pide se modifique cada uno de los campos, debe presionar ENTER si no desea modificar la información que existe.

Tiene las siguientes opciones:

<F2> Productos por máquina
<F3> Otra máquina
<ENTER> Retorna menu anterior

1.4.2.1 Si presiona <F2>, muestra cada uno de los productos que son elaborados en la máquina, si no existe pide el ingreso de los productos. Presenta las siguientes opciones:

<F2> Ingresa
<F3> Modifica
<ENTER> Información general

- Si presiona <F2> da de alta algún producto que elabora la máquina.

- Si presiona <F3> pedirá el ingreso del número de registro a modificar, debe ingresar un número que corresponda a REG., Puede modificar solo el tiempo que se demora en elaborar una unidad (En minutos), el sistema volverá a calcular el costo de producción.

Cuando no desea seguir modificando, presione ENTER para mostrar nuevamente las opciones.

1.4.2.2 Si presiona <F3>, en las opciones de la información general grabará la información actual de la máquina y continua a pedir el código de otra máquina que desee modificar.

1.4.2.3 Si presiona <ENTER> retornará al menú principal del control de capacidades.

1.4..3 ELIMINACIONES

Esta función se ejecuta al presionar <F4> en el menú de control e capacidades. Muestra la pantalla PT401, pide el código de la máquina a eliminar. Seguidamente presenta la información general de la máquina.

Muestra las siguientes opciones:

<F2> Productos por máquina
<F3> Toda la máquina
<ENTER> menú anterior

1.4.3.1 Para eliminar productos que se elaboran en la máquina debe presionar <F2>, muestra la información de cada uno. Para eliminar debe ingresar el número de registro identificado como REG o ENTER si no desea eliminar para continuar mostrando la información general.

1.4.3.2 Si presiona <F3> elimina toda la información que existe de la máquina, esto incluye información general, y productos a elaborarse en la máquina.

1.4.4 CONSULTAS DE MAQUINAS

Esta función se ejecuta al presionar la tecla <F5> del menú principal de control de capacidades.

Presenta la pantalla PT403, ésta es una pantalla de atributos y son los siguientes:

- Código de máquina
- Tipo
- Fecha de adquisición
- Fecha de ingreso
- Estatus

El atributo código de máquina es el que determina el tipo de consulta a realizar. Si presiona <F2> retorna al menú de control de capacidades.

Si ingresa un código de máquina asume consulta específica, por lo tanto muestra la pantalla PT401 y la información general de la máquina, se presentan dos alternativas:

- <F2> Consultar los productos por máquina
- <ENTER> Retorna al menú de consultas

Si elije <F2> muestra la información de cada uno de los productos que se elaboran en la máquina, esto es:

- Código de máquina
- descripción
- tiempo por unidad (en minutos)
- Costo de producción

Debe presionar ENTER para retornar a la pantalla de ingreso de atributos.

Por el contrario si presiona ENTER en el código de producto asume consulta genérica, se muestran los tipos de máquinas y estatus por los cuales puede hacer la consulta.

El ingreso de los atributos condicionan la consulta genérica, si presiona ENTER indica que no existe condición alguna.

Presenta la pantalla PT3031 y la siguiente información:

REG.: - Número de registro, sirve para realizar la consulta específica.

MAQUINA: - Código de cada una de las máquinas que cumplen con los atributos dados.

DESCRIPCION:- Descripción de la máquina

DIS/DIA :- Disponibilidad diaria de la máquina en horas

COS/HOR :- Costo de utilización en una hora de trabajo

VALOR/MAQ :- Costo total de adquisición

S :- Estatus actual de la máquina

Cuando la pantalla esté llena o no exista más información tiene las siguientes opciones.

<F2> Avanza
<F3> Retrocede
<F4> Especifica
<F5> Pantalla anterior
<ENTER>Menú de capacidades

Si presiona <F2> sigue mostrando el contenido del archivo.

Si presiona <F3> muestra la pantalla de información anterior a la actual. Por lo tanto esta opción se la puede ejecutar si por lo menos se ha avanzado una pantalla.

Para realizar una consulta específica desde la consulta genérica, debe presionar <F4>, pide ingresar el número de registro que corresponde a la máquina que desea consultar y muestra la pantalla PT401 y la información general. Tiene las siguientes opciones:

<F2> Productos a elaborar en la máquina
<Enter> Retorna menú anterior

Si presiona <F2> muestra la información de cada uno de los productos que elabora la máquina, debe presionar ENTER para continuar con la consulta genérica.

Cuando realiza consulta específica presenta además la siguiente información de trabajo:

PROX. FEC. DISP:- Próxima fecha que la máquina puede ser usada.

HORAS DISPONIBLES:- Horas disponibles en la próxima fecha disponible.

ULT. ORDEN ELABORA:- Última orden que se está elaborando en la máquina.

FECHA UTILIZADA :- Última fecha que se la usó.

1.4.5 CONSULTAS DE MAQUINAS POR PRODUCTOS

Esta función se ejecuta al presionar la tecla <F6> del menú de control de capacidades. Sirve para consultar en que máquinas se elabora un producto específico.

Pide el ingreso del código del producto, muestra la siguiente información:

- nombre del producto.
- Los códigos de cada una de las máquinas
- descripción de las máquinas
- El tiempo que se demora en elaborar una unidad
- El costo de elaborar una unidad.

Un producto máximo debe ser elaborado en tres máquinas, esto permite planificar correctamente la producción.

Tiene las siguientes opciones:

- Si presiona <F2> le pide el ingreso de otro producto a consultar.
- Si presiona <ENTER> retorna al menú de control de capacidades.

1.4.7 ELIMINACION FISICA DE REGISTROS

Esta función permite eliminar físicamente del archivo de datos aquellas máquinas que hayan sido dadas de baja. Permite obtener más espacios libres.

1.4.6 REPORTES VARIOS

Esta función se ejecuta al presionar <F7> en el menú principal de control de capacidades, muestra la pantalla PT410, contiene las siguientes opciones:

- <F2> Listado de máquinas
- <F3> Capacidad de elaboración
- <F4> Control de rendimientos
- <F5> Listado de máquinas eliminadas
- <F6> Listado de máquinas por productos
- <ENTER>Retorna menú de capacidades

Si presiona <F2> emitirá un listado de todas las máquinas existentes, solo la información general.

Si presiona <F3> emitirá un listado que servirá para controlar la capacidad de elaboración de cada una de las máquinas.

Al escoger la opción <F4> emitirá un listado que servirá para tener un mejor control de los rendimientos de las máquinas, se lo saca en base a la información real, por lo tanto debe sacarlo antes de hacer el cierre de Producción y Costos.

Si presiona <F5> lista todas las máquinas que fueron dadas de baja.

Si presiona <F6> sirve para listar los productos que se elaboran clasificados en cada una de las máquinas.

Se encuentra Ud. ahora en el Menú Principal de Control de Datos de Productos, desde el cual puede Ud. controlar las 5 funciones principales del módulo que se presentan en la pantalla PT506.

<F2> Mantenimiento al Maestro de Artículo
<F3> Consulta al Maestro de Artículo
<F4> Determinación del Nivel de Movimiento
<F5> Eliminación Física de Registro
<F6> Reportes
<enter> Menú principal

1.5.1 MANTENIMIENTO AL MAESTRO DE ARTICULO

Esta función le permite realizar ingresos, modificaciones y eliminaciones de artículos.

Presione la tecla <F2>, para seleccionar la opción, el sistema le responde con una nueva pantalla (ver PT508), con las siguientes funciones:

<F2> Altas de Artículos
<F3> Modificaciones de Artículos
<F4> Bajas de Artículos
<enter> Menú Principal

1.5.1.1 ALTAS DE ARTICULOS

Esta función le permite realizar nuevos ingresos de artículos.

Presione la tecla <F2>, para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT509) donde Ud. podrá ingresar la información de los artículos.

La opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante

<enter> Menú Anterior

le permite regresar a la pantalla anterior PT508 presionando la tecla <enter> en el campo.

CODIGO : _

A continuación ingrese el código del nuevo artículo en el campo mencionado anteriormente. Máximo 6 dígitos. Si no existe proceda a ingresar la información cuyos campos están descritos a continuación.

DESCRIPCION	Ingrese la descripción del artículo máximo 30 caracteres alfanuméricos.
-------------	---

VALOR	Ingrese el valor del artículo ya sea de compra o de venta, campo
-------	--

	opcional. Máximo 6 dígitos enteros y 2 decimales.
COD. ALTERNO	Ingrese el código alternativo del artículo que lo pueda sustituir. Máximo 6 dígitos.
STOCK MAXIM	Ingrese el stock máximo de artículo en inventario. Máximo 7 dígitos.
STOCK MINIM	Ingrese el stock mínimo de artículo en inventario. Máximo 7 dígitos.
PUNT. REPOSI.	Ingrese el punto de reposición entre los stock del artículo. Máximo 7 dígitos.
UNIDAD	Ingrese la unidad de medida. Máximo 3 caracteres alfanuméricos.
PESO-UNIDAD	Ingrese el peso de la unidad de medida del artículo. Máximo 3 dígitos enteros y 2 decimales. Y la unidad de peso. Máximo 2 caracteres alfanuméricos.
CLASE	Ingrese la clasificación, si tiene, el artículo. Máximo 1 carácter.
Si se trata de un producto terminado, aparte de los campos anteriormente ingresados se debe ingresar lo siguiente.	
COD.M.P-MT.	Ingrese el código de la materia prima y de los materiales. Máximo 6 dígitos.
CANT. USAR	Ingrese la cantidad utilizado en producción para elaborar un producto. Máximo 8 dígitos enteros

Máximo 5 códigos podrá ingresar entre materiales y materia prima.

Una vez ingresado los datos son validados, si existe algún error será indicado por el sistema.

Además solo para producto terminado presenta la descripción de los materiales y materia prima utilizados.

Opciones

Las opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante son:

<F3> Cancelar
<F2> Modifica **<enter> Otro Artículo**

Presione la tecla <F3> si desea cancelar el ingreso del artículo, el sistema procede a limpiar los datos del artículo en pantalla y queda listo para un nuevo ingreso.

Presione la tecla <F2> si desea hacer alguna modificación antes de grabarlo, el sistema le permite modificar todos los campos a excepción del código.

Presione la tecla <enter>, para confirmar los datos ingresados, procediendo el sistema a grabar la información, y permitiéndole para un nuevo ingreso.

1.5.1.2 MODIFICACION DE ARTICULOS

Esta función permite corregir los datos de los artículos existente en el sistema.

Presione la tecla <F3>, para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT509) donde Ud. podrá llamar y modificar la información de los artículos.

La opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante

<enter> Menú Anterior

le permite regresar a la pantalla anterior PT508 presionando la tecla <enter> en el campo.

CODIGO : _

A continuación ingrese el código del artículo a modificar en el campo mencionado anteriormente. Máximo 6 dígitos. Si el código existe se presentará la información del artículo.

Las opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en tono más brillante son:

<F2> Modif. Pant. Actual **<enter> Confirma**

Presione la tecla <F2> para proceder a modificar los datos en pantalla. A continuación son descrito cada uno de los campos.

NOTA : Los campos que no son descrito en este punto puede consultarlo en los campos del punto 1.5.1.1 ALTAS DE ARTICULOS.

STATUS

Indica el estado del artículo.

Datos validos a ingresar :

* Activo

B De Baja

NIVEL MOVIM.

Indica el nivel de frecuencia de movimiento o si esta sin existencia. Datos valido a ingresar:

- 0 Sin existencia
- 1 Sin movimiento más 3 meses
- 2 Sin movimiento más 6 meses
- 3 Sin movimiento más de 1 año
- 4 Normal

COSTO

Corresponde el precio de costo del producto terminado o el costo de los materiales y materia prima. Máximo 6 dígitos enteros y 2 decimales.

PREC.PRM.AN

Precio promedio anterior equivale al anterior precio de costo de los materiales y materia prima.

VALOR COMP/VENT.CRED.

Valor total de las compras o ventas a créditos durante el período. Máximo 11 dígitos enteros y 2 decimales.

UNID. COMP/VENT.CRED.

Total de unidades compradas o vendidas a crédito durante el período. Máximo 9 dígitos enteros.

VALOR COMP/VENT.CONT.

Valor total de las compras o ventas al contado durante el período. Máximo 11 dígitos enteros y 2 decimales.

UNID. COMP/VENT.CONT.

Total de unidades compradas o vendidas al contado durante el período. Máximo 9 dígitos enteros.

FEC.ULTIMA ORD./PED.

Corresponde a la fecha de la última compra o venta que hizo referencia al artículo.

CODIGO ULT.ORD./PED.

Código de la última orden de compra o pedido de venta que hizo referencia al artículo. Máximo 6 dígitos.

ULT.CANTIDAD ORD/PED

Corresponde a la cantidad de la última compra o venta realizada en el período. Máximo 7 dígitos

	enteros.
SALDO INICIAL	Saldo inicial de artículo. Máximo 7 dígitos enteros.
EXISTENCIA	Saldo real en inventario. Máximo 7 dígitos enteros.
DISPONIBLE	Saldo disponible de la existencia. Máximo 7 dígitos enteros.

Presione la tecla <enter> para confirmar los datos que se encuentran en pantalla, el sistema procede a presentar unos nuevos campos para su modificación dichos campos son descrito a continuación.

INGRESOS	Total de ingresos en unidades realizados en el período. Máximo 9 dígitos enteros.
EGRESOS	Total de egresos en unidades realizados en el período. Máximo 9 dígitos enteros.
DEVOLC. INGRESOS	Total de devoluciones de ingresos en unidades realizados en el período. Máximo 9 dígitos enteros.
DEVOLC. EGRESOS	Total de devoluciones de egresos en unidades realizados en el período. Máximo 9 dígitos enteros.
COD. PROVEEDOR	Si se trata de una materia prima o materiales. Máximo 13 dígitos numéricos.

Una vez realizado las modificaciones vuelven a salir las opciones ya indicadas y una nueva opción.

<F3> Modifica Datos Anteriores

Si presione la tecla <F3>, el sistema le permitira modificar los datos inicialmente presentados.

Si se trata de un producto terminado, cuando presiona la tecla <enter> podra modificar los datos de producción.

COD.M.P-MT.	Código de los materiales y materia prima. Máximo 6 dígitos.
CANT. USAR	Cantidad utilizada para la producción. Máximo 8 dígitos enteros.

Estos datos son ingresados hasta 5 entre materiales y materia prima.

CANT.PRODUCIDA	Cantidad producida en el período. Máximo 7 dígitos enteros.
ULT.ING.PRODUCC.	Fecha del último ingreso de producción
CANT. COMPROMETD.	Cantidad comprometida del artículo. Máximo 7 dígitos enteros.
ING. PRODUCCION	Estado del ingreso de producción, dato válido: F No hubo ingreso T Existe ingreso
VALOR MAT.PRIM.	Valor de la materia prima utilizada máximo 9 dígitos enteros y 2 decimales.
CANT. DANADA	Cantidad dañada en producción. Máximo 7 dígitos enteros.

Una vez realizados los cambios vuelven a salir las opciones anteriores. Si vuelve a presionar <enter> se grabará toda la información.

1.5.1.3 BAJAS DE ARTICULOS

Esta función le permite dar de baja a los artículos, esta eliminación no implica su desaparición del sistema.

Presión la tecla <F4>, para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT508) en la cual Ud. podrá llamar y dar de baja a un artículo.

La opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante

<enter> Menú Anterior

le permite regresar a la pantalla anterior PT508 presionando la tecla <enter> en el campo.

CODIGO : _

A continuación ingrese el código del artículo a eliminar en el campo mencionado anteriormente. Máximo 6 dígitos. Si el código existe se presentará la información del artículo.

Las opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en tono más brillante son:

<F2> Elimina Artículo <enter> Otro Artículo

Si presiona la tecla <F2> procede a dar de baja al artículo en pantalla, pero no eliminarlo físicamente sino que cambia el status del artículo de Activo a De Baja.

* --> B

Si lo desea habilitar lo puede realizar por medio de modificaciones ver punto 1.5.1.2

Presione la tecla <enter> si desea otro artículo ignorando al que está en pantalla, el sistema procede a limpiar sus datos en pantalla para el nuevo artículo.

1.5.1.4 MENU PRINCIPAL

Presione la tecla <enter> para regresar al menú principal del módulo de la pantalla PT506.

1.5.2 CONSULTA AL MAESTRO DE ARTICULO

Esta función le permite consultar los datos de los artículos ya sea genérica o específica, a diferencia de la consulta que existe en inventario, aquí se presenta todos los campos.

Presione la tecla <F3> para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT502) con opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la misma en un tono más brillante.

<F2> Por Datos Generales <F5> Especifica
<enter> Menú Anterior <F3> Por Datos Comp/Vent
 <F4> Por Dato Producción

Consulta Especifica

Presione la tecla <F5> para seleccionar consulta específica, el sistema responde, solicitando el ingreso del código del artículo a consultar en el campo.

CODIGO ARTICULO : _

Presione <enter> en este campo para regresar a las opciones anteriores. Caso contrario ingrese el código del artículo. Máximo 6 dígitos.

Si existe el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT505) en la cual presenta toda la información del artículo consultado, cuyos campos son descritos a continuación:

CODIGO

Código del artículo

DESCRIPCION

Descripción del artículo

TIPO	Tipo de artículo Producto Terminado Materiales Materia Prima
UNIDAD	Unidad de medida del artículo para la compra o venta.
PESO	Peso de la unidad y su unidad de peso
VALOR	Precio unitario de venta para producto terminado y precio de la última compra para materiales y materia prima.
COSTO	Costo del artículo
CLASE	Clase de Artículo
COD. ALTER.	Código alternativo del artículo que lo pueda sustituir
NIVEL MOV.	Nivel de movimiento del artículo 0 Sin existencia 1 Sin movimiento más de 3 meses 2 Sin movimiento más de 6 meses 3 Sin movimiento más de 1 año 4 Normal
FECHA ALTA	Fecha de ingreso al sistema
STOCK MAX STOCK MIN	Stock máximo y mínimo del artículo en inventario.
PUNTO REP.	Punto de reposición entre los stock del artículo.
SALDO ANT.	Saldo anterior e inicial del artículo.
EXISTENCIA	Saldo de existencia en inventario.
DISPONIBLE	Saldo disponible del artículo.
UL.COM/VET	Fecha de la última compra o venta
COD.ORD/PD.	Código de la última orden de compra o pedido de venta.

UL.CANTID	Cantidad de la ultima compra o venta del artículo
COD.PROVE.	Código del último proveedor al que se le compro
VAL. CONT.	Valores de la compra o venta al contado realizada en el periodo.
CANT.CONT.	Unidades compradas o vendidas al contado en el periodo.
VAL. CRED.	Valores de la compra o venta a crédito realizada en el periodo.
CANT.CRED.	Unidades compradas o vendidas a crédito en el periodo.
INGRESOS	Ingresos en unidades realizadas en el periodo.
EGRESOS	Egresos en unidades realizadas en el periodo.
DEVOL. ING	Devolución de ingresos en unidades realizadas en el periodo.
DEVOL. EGR	Devolución de egresos en unidades realizadas en el periodo.
PREC. ANT.	Precio promedio anterior.
STATUS	Estado del artículo * Activo B De Baja
ULT.ING.PED	Fecha del último ingreso de producción.
CANT. PRODUC.	Cantidad producida en el periodo.
VAL.MAT.PRIM	Valor de la materia prima utilizada.
CANT.DANADA	Cantidad dañada en el periodo.

A continuación viene los 5 códigos de materiales y materia prima para el producto terminado y sus cantidades usadas.

La opción cuyo mensaje aparece en la parte inferior de

la pantalla en un tono más brillante.

<enter> Pantalla Anterior

le permite regresar a la pantalla anterior PT502, presionando la tecla <enter>

Consulta Genérica

NOTA : Si Ud. presiona <enter> directamente en cualquiera de los atributos el sistema asume una búsqueda general, osea todos.

Por Datos Generales

Presione la tecla <F2> para seleccionar la opción, el sistema responde solicitando el ingreso de los atributos de búsqueda que son descrito a continuación

STATUS

Ingrese un código valido de estado de artículo

* Activo

B De Baja

Por cualquier otro ingreso erróneo, la búsqueda puede ser infructuosa. La búsqueda en este campo lo hace por igual.

DESCRIPCION

Ingrese la descripción del artículo a consultar, no necesariamente completa, puede ingresar parte del mismo o letras. La búsqueda en este campo lo realiza por mayor o igual. Máximo 14 caracteres alfanuméricos

NIVEL MOV.

Ingrese un nivel de movimiento valido de artículo

0 Sin existencia

1 Sin movimiento más de 3 meses

2 Sin movimiento más de 6 meses

3 Sin movimiento más de 1 año

4 Normal

Por cualquier dato erróneo ingresado, la búsqueda puede ser infructuosa. Para este campo la búsqueda es por igual.

COD. ALTERNO

Ingrese el código alterno que tenga el artículo a buscar. Máximo 6 dígitos. La búsqueda en este campo es por igual.

CLASE Ingrese cualquier clase definida por Ud. para los artículos. La búsqueda en este campo lo hace por igual. Máximo 1 caracter alfanumérico.

TIPO Ingrese un tipo de artículo valido
M Materiales
T Materia Prima
P Producto Terminado
Por cualquier dato erróneo, la búsqueda puede ser infructuosa. La búsqueda en este campo es por igual.

Por Datos de Compra y Venta

Presione la tecla <F3> para seleccionar la opción, el sistema responde solicitando el ingreso de los atributos de búsqueda que son descrito a continuación

VALOR Ingrese el precio unitario de venta o el precio de la última compra. Máximo 6 dígitos enteros y 2 decimales. La búsqueda en este campo es por mayor o igual.

COD. PROVEE Ingrese el código del proveedor al cual se le realizó la última compra. Máximo 13 dígitos. La búsqueda en este campo lo realiza por igual.

ULT.COP/VET Ingrese la fecha de la última compra o venta que se lo realizó. La búsqueda en este campo lo realiza por mayor o igual.

COD.ORD/PED Ingrese el código de la última orden de compra o del pedido de venta. Máximo 6 dígitos. La búsqueda en este campo lo hace por igual.

Por Datos de Producción

Presione la tecla <F4> para seleccionar la opción, el sistema responde solicitando el ingreso de los atributos de búsqueda que son descrito a continuación

ULT.I.PRD Ingrese la fecha del último ingreso de producción. La búsqueda en este campo lo realiza por mayor o igual

En los demás campos ingrese los códigos de los materiales y materia prima que utiliza para la elaboración. El orden en que ingresan es importante por que lo busca en ese orden.

Osea si un producto terminado utiliza lo siguiente:

700000	(1)
700010	(2)
800100	(3)
	(4)
700101	(5)

y se lo busca en este orden

700101	(1)
800100	(2)
700010	(3)

no lo podra encontrar.

Una vez ingresado los atributos de búsqueda, el sistema responde presentando una nueva pantalla (ver PT504), en el cual presenta los atributos de búsqueda y los articulos que cumplen con ellos.

Entre la información que presenta esta un número secuencial de registro en pantalla (serie), el código, la descripción, unidad, tipo y peso del articulo.

Opciones

Las opciones cuyos mensajes aparecen en la parte inferior de la pantalla en un tono más brillante son:

<F2> Avanzar <F3> Retroceder <F4> Especifica
<F5> Menú Consulta <enter> Menú Princ.

NOTA : las opciones correspondiente a Avanzar y Retroceder, no siempre salen. Cuando se presenta podrán ser utilizadas, caso contrario saldra mensaje de error.

Si presiona la tecla <F2>, el sistema procede a presentar un nuevo grupo de Artículos, presentando el último Artículo de la pantalla, en el nuevo grupo.

Si presiona la tecla <F3>, el sistema le permite regresar al grupo anterior de Artículos que fueron presentados.

Si presiona la tecla <F4>, el sistema procede a realizar consulta específica, solicitando el ingreso del número de registro en pantalla que se encuentra en la parte izquierda de la misma.

Ingrese el número de registro en pantalla que le corresponda al Artículo a consultar. Una vez ingresado se presenta la pantalla de consulta específica (ver Consulta

MODULO DE CONTROL DE DATOS DE PRODUCTO

Guia de usuario

Especifica)

Si presiona la tecla <F5> para regresar a la pantalla de opciones de consulta PT502.

Si presiona la tecla <enter>, el sistema retorna a la pantalla anterior PT506.

1.5.3 DETERMINACION DEL NIVEL DE MOVIMIENTO

Esta función procede a determinar el índice de movimiento de los artículos existente en el sistema.

Presione la tecla <F4> para seleccionar la función, el sistema de inmediato procede a realizar el proceso.

Una vez finalizado presenta un mensaje en video-reverso de cuantos registros fueron actualizados.

1.5.4 ELIMINACION FISICA DE REGISTROS

Esta función procede a la eliminar físicamente los artículos dados previamente de baja.

Presione la tecla <F5> para seleccionar la función, el sistema responde con un mensaje de advertencia, para que vuelva a afirmar nuevamente la función

Continuamos (S/N) : N

Si Ud. esta seguro ingrese una S en este campo para afirmale al sistema. Caso contrario presione la tecla <enter> o ingrese una N

1.5.5 REPORTES

NOTA : Cuando seleccione esta función asegurece de que la impresora este prendida y lista.

Esta función le permite obtener listado del módulo.

Presione la tecla <F6>, para seleccionar la función, el sistema responde con una nueva pantalla (ver PT507) en el cual presenta un nuevo grupo de funciones de listados.

<F2> Existencia en el Maestro de Artículo
<F3> Artículos Dados de Baja
<F4> Lista de Precio
<enter> Menú Anterior

1.5.5.1 EXISTENCIA EN EL MAESTRO DE ARTICULO

Esta función le permite listar todos los artículos existente en el sistema.

Presione la tecla <F2> para seleccionar la función. El sistema responde con una nueva pantalla (ver PT502) con un grupo de opciones de listado.

<F2> Materia Prima
<F3> Materiales
<F4> Producto Terminado
<F5> Todos
<enter> Menú Anterior

Presione la tecla correspondiente a lo que usted desea listar, materiales, materia prima, producto terminado o todos.

Si desea salir presione la tecla <enter> retornara a la pantalla anterior PT507

1.5.5.2 ARTICULOS DADOS DE BAJA

Esta función le lista todos los articulos que fueron dados de baja.

Presione la tecla <F3> para seleccionar esta función, el sistema procede a listarlo. Una vez finalizado regresa a la pantalla anterior PT507.

1.5.5.3 LISTA DE PRECIO

Esta función le saca una lista de precio de los articulos producidos.

Presione la tecla <F4> para seleccionar esta función, el sistema procede a listarlo. Una vez finalizado regresa a la pantalla anterior PT507.

1.5.5.4 MENU ANTERIOR

Presione la tecla <enter> para regresar al menú principal del módulo de la pantalla PT506.

1.5.6 MENU PRINCIPAL

Presione la tecla <enter> para regresar al menú principal del sistema, de la pantalla PT000.

1.6 MENU DE LA PLANIFICACION

Este módulo se ejecuta al escoger la opción <F7> del menú principal de producción, sirve para generar la planificación de la producción que regirá en un período determinado. Es la base de la producción, genera las órdenes planificadas que posteriormente se convertirán en órdenes de producción.

Se deberá tener presente que la planificación se realiza por producto, basada en la siguiente información:

- Materias primas y materiales que necesita el producto para su elaboración, ingresado por el módulo 5.
- Máquinas que elaboran el producto, ingresadas por medio del módulo 4.

Se muestra la pantalla PT600, contiene las siguientes funciones:

- <F2> Generación automática de la planificación
- <F3> Modificación de la planificación
- <F4> Eliminaciones
- <F5> Consultas
- <F6> Reportes varios
- <F7> Cierre del período
- <F8> Retorna menú principal

1.6.1 GENERACION AUTOMATICA DE LA PLANIFICACION

Esta opción se ejecuta al presionar <F2> en el menú de la planificación, se muestra la pantalla PT601, tiene las siguientes opciones.

- <F2> Por producto
- <F3> Por línea de producto
- <F4> Por fecha de inicio de corrida
- <ENTER> Retorna menú de planificación

La planificación se de un producto solo puede ser generada una vez en cada periodo.

(1.6.1.1) Con <F2> pide el ingreso del código del producto a planificar, debe ser un código de producto terminado, ingresado por el módulo de control de productos o Enter si no desea continuar con la opción.

(1.6.1.2) Con <F3> se genera la planificación de todos los productos que pertenecen a la línea es ingresada.

(1.6.1.3) Al presionar la tecla <F4> pedirá ingresar la fecha que desea se inicie el próximo periodo de producción, con esta función la planificación se genera para todos los productos que se elaboren, siempre que no se haya realizado la planificación. La fecha ingresada se estandariza en todas las máquinas, ya que son estas las que determinan el inicio del periodo de producción.

El hecho de tener diferentes opciones para generar la planificación, sirve para determinar prioridades en la producción de productos, ya que según el orden en que se planifique se realiza la producción, dependerá del usuario realizar las combinaciones debidas.

1.6.2 MODIFICACIONES DE PRODUCTOS PLANIFICADOS

Esta función se ejecuta al presionar <F3> en el menú principal de la planificación. Se muestra la pantalla PT602, pide el ingreso del código del producto que desea modificar o ENTER si no desea continuar con la opción. El código debe ser el de un producto terminado, se muestra la información que existe como resultado de la planificación:

- Cantidad a elaborar
- Fecha que debe iniciarse la producción
- Fecha que debe terminar la elaboración
- Código, descripción, cantidad a elaborar, tiempo, turno por cada una de las máquinas que se usan.
- Código, descripción, cantidad a usar de cada uno de los materiales.

Las modificaciones se realizan siempre que no se haya emitido la orden de producción.

Puede modificar solamente lo siguiente:

- Cantidad a elaborar
- Fecha que se inicia a elaborar todo el producto
- Fecha que se debe iniciar la producción en cada una de las máquinas.

Ingresadas las correcciones se tienen tres opciones:

<F2> Otro producto:- Esta opción es seleccionada siempre que no se desea modificar el producto, ha sido una consulta del producto, continúa a pedir otro código de producto para modificar.

<F3> Reorganiza la Planificación:- Esta opción se escoge siempre que desee actualizar en los archivos la información que ha modificado. Continúa a pedir el ingreso de otro código de producto a modificar.

1.6.3 ELIMINACIONES

Esta opción se ejecuta al presionar la tecla <F4> en el menú de planificación de la producción, presenta la pantalla PT604, contiene las siguientes opciones:

- <F2> Eliminación de productos
- <F3> Eliminación de planificación actual
- <F4> Eliminación física de registros
- <ENTER> Retorna menú de planificación

1.6.3.1 Eliminación de productos:-

Esta función se ejecuta al presionar la tecla <F2>, aparece la pantalla PT602, debe ingresar el código de producto que desea eliminar de la planificación o ENTER para retornar al menú de la planificación. Se muestra la información que se ha planificado para el producto y tres alternativas:

<F2> Otro producto:- Al escoger esta opción retorna a pedir el código de otro producto, no borra la información actual.

<F3> Confirma :- Esta opción debe escogérsela cuando esté seguro que es el producto que desea eliminar, una vez ejecutada esta opción no hay manera de recuperar. Realiza reproceso de la planificación para dejar la información en orden.

<ENTER> Retorna menú de la planificación

La eliminación de productos se realiza solo si no se ha emitido la orden de producción.

1.6.3.2 Eliminación de planificación actual:-

Esta opción se la ejecuta al presionar <F3> en el menú de eliminaciones, sirve para volver a iniciar la planificación. Deja la información tal como estaba antes de generar la planificación.

1.6.3.3 Eliminación física de registros:-

Se la ejecuta presionando <F4> en el menú de eliminaciones, sirve para eliminar físicamente todos los registros que hayan sido dados

de baja lógicamente.

1.6.4 CONSULTAS

Esta opción se ejecuta presionando <F5> en el menú principal de la planificación.

Existen dos tipos de consultas:

- Específicas
- Genéricas

Se muestra la pantalla PT603 en la cual se indican los atributos por los cuales se pueden hacer las consultas, estos son:

Código de producto
Fecha de inicio
Fecha de término

El primer atributo es el ingreso del código del producto, si presiona <F2> retorna la menú principal de la planificación. Del valor que se ingrese en este atributo se determina el tipo de consulta que se va a realizar, así si ingresa un código se asume que es consulta específica, por lo tanto muestra la pantalla PT602 y la información que corresponde al producto, debe presionar ENTER para retornar a la pantalla de atributos.

Por el contrario si se presiona ENTER como código de producto asume consulta genérica, continua ingresando la fecha de inicio o termino, igualmente se presiona ENTER para omitir el campo como atributo. Se entiende como atributo a una condición por la cual tiene que realizarse la consulta.

Una vez ingresado todos los parámetros, se muestra la pantalla PT6031 y la información general de cada uno de los productos que cumplen con los atributos ingresados.

La información presentada es la siguiente:

- Número de registro por el cual se puede realizar consulta específica.
- Código del producto planificado
- Descripción
- Cantidad a elaborar
- Fecha que debe iniciar el proceso de producción
- Fecha que debe terminar

Cuando se llena la pantalla o si no existe más información se presenta las siguientes opciones:

<F2> Avanza:- Sirve para aumentar pantallas, de esta manera se puede visualizar el contenido de todo el archivo.

<F3> Retrocede:- Sirve para ver la información que existe en una pantalla anterior a la que se tiene en el momento, debe haberse avanzado por lo menos una pantalla.

<F4> Consulta específica:- Pide el ingreso del número de registro, muestra la pantalla PT602 y el contenido de la información planificada para dicho producto. Debe presionar ENTER para continuar con la consulta genérica.

<F5> Pantalla anterior:- Sirve para retornar a la pantalla de consultas.

<F6> Retorna menú de la planificación.

1.6.5 REPORTES VARIOS

Esta función se ejecuta al presionar <F6> en el menú de la planificación, se muestra la pantalla PT610, contiene las siguientes opciones:

- <F2> Planificación por productos
- <F3> Utilización de materias primas y materiales
- <F4> Distribución de máquinas
- <F5> Distribución de materias primas y materiales
- <F6> Productos planificados
- <F7> Planificaciones anteriores
- <ENTER> Retorna menú anterior

Para sacar el listado de planificación de cada producto debe presionar la tecla <F2>, en este listado se saca toda la información que existe para cada producto.

Al presionar <F3> emite un reporte de utilización de materias primas, sirve para determinar las necesidades que se tiene de cada materia prima.

Cuando presiona <F4> se emite el listado de distribución de máquinas, sirve para determinar los productos que se elaboran en cada una de las máquinas.

Para listar la distribución de materia prima se presiona la tecla <F5> en el menú de reportes varios, sirve para determinar las materias primas y materiales que se necesitan por cada uno de los productos a elaborar.

El listado de productos planificados se ejecuta al presionar <F6>, emite solo la información principal de los productos planificados.

Para listar las planificaciones anteriores debe presionar <F7>, muestra la pantalla PT616, la cual contiene las siguientes opciones:

- <F2> Por producto
- <F3> Por línea de producto
- <F4> Todos
- <ENTER> Retorna menú anterior

Al presionar <F2>, debe ingresar el código del producto, lista todas las planificaciones realizadas para el producto.

Si presiona <F3> pide el ingreso de la línea de productos a listar, lista las planificaciones realizadas para aquellos productos que pertenezcan a la línea ingresada.

La opción <F4> lista todo el archivo histórico de planificaciones.

1.6.6 CIERRE DEL PERIODO

Esta opción se ejecuta al presionar la tecla <F7> en el menú principal de la planificación.

El cierre de la planificación debe realizarse después de que se hayan ingresado todas las órdenes planificadas a producción.

Este proceso permitirá realizar los reprocesos de planificación. Genera el archivo histórico de planificaciones, prepara los archivos para el siguiente período de planificación.

PANTALLA PT000

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Inserte diskette en el Drive A:

Este mensaje aparece cuando se ha escogido la opción de respaldo externo de los archivos, debe tener diskettes libres suficiente para realizar los respaldos, es posible que se usen varios diskettes, a medida que se los necesiten se emitirán mensajes por la pantalla para que se los inserte.

PANTALLA PT100

Proceso de Cierre de Período de Orden/Factur.

En este momento el sistema comienza a realizar el proceso de cierre del módulo.

Añadiendo al Histórico las Ordenes y Pedidos

El sistema se encuentra pasando todas las Ordenes y Pedidos que hallan sido facturadas y pagadas al histórico.

Añadiendo al Histórico los Art. vs Ord/Ped.

El sistema se encuentra pasando todos los detalles de las Ordenes y Pedidos que fueron pasados, al histórico.

Añadiendo al Histórico las Facturas emitidas

El sistema se encuentra pasando todas las facturas emitidas al histórico.

Eliminación de los registros pasados al histórico

El sistema procede a la eliminación de los registros pasados al histórico anteriormente para el inicio de un nuevo período.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT101

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.



BIBLIOTECA



BIBLIOTECA

PANTALLA PT102

Debe ser NUMERICO el código

Se ha ingresado cualquier carácter que no es numérico, verifique y corrija.

O-> orden P-> pedido

El ingreso del tipo de operación fue erróneo debe ingresar una O para las órdenes de compra y una P para pedidos de venta.

Orden no ha sido ingresado

El código de la Orden o del Pedido que se desea modificar o eliminar no ha sido ingresado al sistema.

Pedido ya fue Despachado !!!

No se puede realizar ninguna modificación cuando el pedido ha sido despachado, lo que puede realizar es la anulación del pedido.

Pedido de Venta se encuentra anulado

Se esta tratando de anular a un pedido que ya fue anulado, verifique.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Pedido se encuentra sin articulo se anula

Este mensaje se presenta cuando se esta tratando de grabar una Orden o Pedido sin su detalle o con cantidades cero.

Ingrese el código del cliente

El Pedido es a crédito, por lo tanto se debe ingresar el código del cliente sea RUC. o Cédula.

PANTALLA PT102

Cliente no existe

El RUC o Cédula ingresada no existe en el archivo. verifique e intente nuevamente.

C-> crédito D-> contado

El Pedido ingresado no hace referencia al Crédito que puede ser una C si lo es o una D si es al contado, corrija.

No tiene Crédito

El cliente no tiene autorización de crédito, que lo solicite.

Pago1 más Pago2 = 100%

La forma de pago cuando es a crédito el pedido debe ser igual al 100% verifique.

No debe existir forma de pago

Cuando el pedido es al contado, las formas de pago deben ser cero.

Código del artículo debe ser numérico

El código del artículo debe contener número, verifique y corrija.

Artículo ya ha sido ingresado

Se está tratando de ingresar un artículo en el detalle que ingresó anteriormente.

Código de Artículo no existe

El código ingresado no existe en el sistema verifique y corrija.

Proveedor no tiene Artículo

El artículo a comprar no lo provee el proveedor ingresado, verifique cotizaciones.

PANTALLA PT102

Solo puede modificar la cantidad Comprometida

La cantidad
del articulo a modificar no debe pasarse de la cantidad
comprometida.

Cantidad Máxima Disponible ---> 999,999

La cantidad que
se presenta en pantalla es la que se le puede despachar, lo
que desee escoja la opción.

PANTALLA PT103

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT104

Cliente o Proveedor ya existe

El cliente o proveedor que se le va a dar de alta ya existe en el sistema. verifique código en pantalla o consulte listado de Clientes o Proveedores.

Cliente o Proveedor no existe

El cliente o proveedor que se le va a consultar no existe en el archivo, verifique el código en pantalla.

Status del Proveedor es incorrecto

El ingreso del status del proveedor es diferente de una * y 1, verifique.

Status del Cliente es incorrecto

El ingreso del status del cliente diferente de una *, A,B, verifique.

Item ya se ingreso

El artículo ya ha sido cotizado, verifique.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT105

Código de la Orden o Pedido no existe

Código de la orden
o pedido ingresado no existe en el sistema.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT106

No existe Ordenes y Pedidos

No existen órdenes de compra
ni pedidos de venta que cumplan con los atributos ingresados.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT107

Ruc o Cédula del cliente no existe

El Ruc o la Cédula
ingresada no existe en el archivo, verifique el código
ingresado.

Ruc o Cédula no pertenece a Cliente

El Ruc o cédula
ingresado no corresponde al de un cliente sino al de un
proveedor, verifique.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT108

Cientes no existen

No existen clientes para los atributos de búsqueda ingresados. intente nuevamente.

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT110

Código no existe

El código del Pedido de Venta ingresado, no existe en el archivo, verifique y corrija.

Nota ya ha sido emitida

La nota del Pedido ya fue emitida anteriormente, verifique.

No esta listo para despachar

La nota de despacho no se puede emitir por cualquiera de estos casos.

El Pedido no se le ha aprobado el crédito.

El Pedido no tiene ningun articulo adjudicado.

PANTALLA PT111

Pedido no existe

El código ingresado no esta en el rango del 100000 al 199999 que corresponde a Pedidos de Venta. Corrija e intente nuevamente.

Código no existe

El código del pedido de venta ingresado no existe en el archivo, verifique.

No se puede emitir la factura

El pedido de venta no se le puede emitir la factura por no estar despachado totalmente.

PANTALLA PT112

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT113

Cliente no existe

El Ruc o Cédula ingresado no existe en el archivo, verifique y corrija para un nuevo intento.

No tiene movimientos

El cliente consultado no tiene movimientos.

Pedido no existe

El código del pedido de venta no existe o no le pertenece al cliente que se esta consultando, verifique.

Crédito ya fue aprobado

El crédito del pedido ya fue aprobado verifique de que exista un * en la columna (Ap) del pedido, si no lo existe reportelo.

Crédito no le alcanza

El valor del pedido que se le va aprobar el crédito excede al crédito disponible del cliente, además el estatus del cliente no es crédito expandible.

No ha cancelado el 99% como cuota inicial

Uno de los puntos importante para aprobar el crédito es haber cancelado la primera forma de pago como cuota inicial.

Cliente no esta Apto

Verifique en pantalla si el status del cliente indica Crédito Retenido, si lo es no se lo puede aprobar ningun crédito.

Pedido ya esta cancelado

Verifique si en la columna VCF existe una C si lo hay el pedido ya fue cancelado. Caso contrario reporte el error.

PANTALLA PT113

Crédito no se lo puede Retener

pedido debe estar por aprobar.

Para retener un crédito el

No se puede retroceder

para presentar en pantalla.

Indica que ya no existe movimiento

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT114

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT115

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT116

Rangos son Incorrectos

El rango inicial del pedido es mayor al rango final, corrija y intente nuevamente.

Rango Inicial es incorrecto

El código ingresado en el rango inicial no se encuentra en el rango de 100000 al 199999 que corresponde a Pedido de Venta.

Rango Final es incorrecto

El código ingresado en el rango final no se encuentra en el rango de 100000 al 199999 que corresponde a Pedido de Venta.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT117

Status no le corresponde a tipo

El status ingresado no tiene relación con el tipo de registro o sea Cliente o Proveedor, consulte con el recuadro en pantalla.

RUC o Cédula del cliente no existe

El Ruc o Cédula ingresada no existe en el archivo, verifique y corrija.

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT11B

Cliente no existe

Clientes no existen para los atributos de búsqueda ingresados.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT119

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT119P

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT120

Factura no Existe

El código ingresado no corresponde a una factura, las facturas están en el rango 300000 al 399999.

Código no existe

El código de la factura ingresado no existe en el archivo, verifique.

PANTALLA PT122

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT123

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT124

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.



PANTALLA PT200

Código del artículo no existe

El código ingresado no
existe en el archivo, corrijalo e intente nuevamente.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT201

Código Inicial es incorrecto

Ha presionado la tecla
<enter> en el campo, proceda a ingresar un código correcto de
artículo o de documento.

Código Final es incorrecto

Ha presionado la tecla
<enter> en el campo, proceda a ingresar un código correcto de
artículo o de documento.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican
en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla
correcta.

PANTALLA PT202

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT203

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT204

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT205

Código del artículo no existe

El código ingresado no
existe en el archivo, corrijalo e intente nuevamente.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT206

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT207

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT20B

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

No existe Artículos

No existen artículos que cumplan con los atributos de búsqueda, intente nuevamente.

PANTALLA PT209

Código del artículo no existe

El código ingresado no
existe en el archivo, corrija e intente nuevamente.

Fechas son incorrectas

La fecha inicial del rango es
mayor a la fecha final del rango. Corrija e intente
nuevamente.

Un momento se esta clasificando el archivo

Espere hasta
que desaparesca el mensaje, para proseguir.

No existe movimiento para ese Artículo

El artículo no ha
tenido movimiento para su consulta.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT210

Código del artículo no existe

El código ingresado no
existe en el archivo, corrija e intente nuevamente.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT211

Código no corresponde a un Pedido de Venta

El código
ingresado no se encuentra en el rango del 100000 al 199999
que corresponde a Pedidos de Venta.

Código del Pedido no existe

El código ingresado no existe
en el archivo de Ordenes y Pedidos verifique el ingreso y
corrijalo.

No hay ingresos para los artículos del Pedido

Los
artículos comprometidos en el Pedido no se le han generado
ingreso de producción en inventario.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT212

Tipo de Operación es Incorrecto

Código del tipo de operación ingresado no es válido, consulte el tipo con el recuadro que se encuentra en pantalla, para corregirlo.

Digite el número de campo de referencia

Este campo es obligatorio su ingreso, no presione <enter> en el campo, realice su ingreso.

Código no corresponde a Producto Terminado

La operación que se encuentra realizando es un egreso o devolución de egreso, de una venta por lo tanto el código del artículo debe corresponder a un producto terminado.

Código no corresponde a Mat. Prim. ni Materl.

La operación que se encuentra realizando es un ingreso o devolución de ingresos de una compra por lo tanto el código del artículo debe corresponder a materia prima o materiales.

Clase de Operación Incorrecta

La clase de operación ingresada es diferente a las clases válidas que se encuentra en el recuadro de la pantalla. Verifique e ingrese nuevamente.

Código del artículo no existe

El código ingresado no existe en el archivo, corrija e intente nuevamente.

Cantidad no puede ser negativa o cero

La cantidad del movimiento no puede ser menor o igual a cero, si desea realizar un ajuste ingrese el correspondiente tipo de operación para que disminuya o aumente el inventario.

No se puede despachar dicha cantidad, existe 999,999

La

PANTALLA PT212

cantidad solicitada es mayor a la cantidad existente en inventario, máximo lo que se puede despachar es lo que se presenta con el mensaje.

Número del Comprobante es erróneo

El número del comprobante no hace relación a la operación que se está realizando, verifique y vuelva a ingresar.

Comprobante no existe

El número del comprobante ingresado no existe en el archivo, verifique e intente nuevamente.

Número de Comprobante no corresponde a Orden

El número del comprobante no corresponde al de una Orden de compra sino al de un Pedido de venta, verifique y corrija.

Número del Comprobante no corresponde a Pedido

El número del comprobante no corresponde al de una Orden de compra sino al de un Pedido de venta, verifique y corrija.

Cantidad máxima a ingresar por compra es 9,999,999

Esta ingresando una cantidad que excede a la solicitada en la Orden de compra.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT214

Vamos a realizar la Actualización Batch

Indica que se va a realizar el proceso de la actualización Batch de inventario.

Un momento estamos clasificando Archivo de Movimiento

hasta que desaparezca el mensaje, para proseguir.

Espere

Estamos realizando la Actualización Batch

Desde este momento se encuentra el sistema realizando el proceso de actualización Batch de inventario, por favor espera hasta que desaparezca el mensaje.

Error en Registro número 9999

Anote el número que sale en pantalla para que pueda ser localizado el registro del archivo de movimiento, por que no tiene tipo de movimiento de inventario.

Fin de la Actualización Batch

El proceso de actualización batch de inventario ha finalizado.

Comenzamos a realizar Cheque de saldo

Se va a realizar el proceso de chequeo de saldos en línea con el de lotes.

Chequeo de saldos ON-LINE/BATCH

Proceso de comparación de saldos generado en el proceso en lotes con los saldos en línea.

Cierre Cancelado

El proceso de cierre de inventario ha sido cancelado, puede Ud. proseguir.

PANTALLA PT214

Un momento estamos clasificando archivo de Movimiento

Espere

hasta que desaparesca el mensaje, para proseguir.

Estamos generando datos históricos del artículo

En estos
momento el sistema esta generando información de datos
histórica para los artículos.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT215

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT216

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT217

Un momento estamos clasificando Archivo de Movimiento

Espera

hasta que desaparezca el mensaje, para proseguir.

Estamos realizando la Actualización Batch

Desde este momento se encuentra el sistema realizando el proceso de actualización Batch de inventario, por favor espera hasta que desaparezca el mensaje.

Error en Registro número 9999

Anote el número que sale en pantalla para que pueda ser localizado el registro del archivo de movimiento, por que no tiene tipo de movimiento de inventario.

Fin de la Actualización Batch

El proceso de actualización batch de inventario ha finalizado.

Comenzamos a realizar Cheque de saldo ON-LINE vs BATCH

Se va a realizar el proceso de chequeo de saldos en línea con el de lotes.

Chequeo de saldos ON-LINE/BATCH

Proceso de comparación de saldos generado en el proceso en lotes con los saldos en línea.

Estamos actualizando los saldos On Line

El sistema procede a actualizar los saldos Batch a los Saldos On Line

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT300

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Ordenes a producirse hoy ya fueron emitidas

Solo una vez al día pueden emitirse las órdenes, es en base a la fecha que tiene el sistema.

Requisiciones y Ordenes de fabricación emitiendose

Indica que si ha existido órdenes para fabricar en ese día.

No existen órdenes a producirse hoy

Ninguna orden planificada debe comenzar en la fecha actual.

PANTALLA PT301

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Estamos eliminando físicamente registros dados de baja

Elimina del archivo aquellos registros que ocuparon las órdenes de producción que se dieron de baja.

Estamos listando órdenes de producción

Mientras este mensaje aparece por pantalla está listando todas las órdenes generadas en el periodo de producción.

PANTALLA PT306

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe
presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente
se equivocó, presione la tecla correcta.

Estamos eliminado físicamente requisiciones dados de baja

Elimina del archivo aquellos registro que ocuparon las
requisiciones que se dieron de baja.

PANTALLA PT302

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Orden no existe

El código de orden que se ingreso no existen en los archivos, ingreso un código correcto o ENTER para continuar con el proceso.

Orden ya fue terminada, no puede eliminarla

Cuando se ha ingresado el informe de producción de una orden, se considera que ha sido terminada, en este punto las órdenes ya no pueden ser eliminadas.

Fecha inicial debe ser menor a la fecha final

La fecha que se termine la elaboración de una orden debe ser posterior o igual a la fecha de inicio.

Cantidad excede demasiado a lo planificado

Lo máximo que se puede elaborar es un 10 % de que se ha planificado de lo contrario está fallando la planificación.

Orden ya fue eliminada

El código de orden que esté ingresando ya ha sido eliminada. Debe ingresar por modificaciones para volverla a activar.

PANTALLA PT603

No se ha realizado planificación del producto

El código
ingresado debe corresponder a un producto planificado.

No existen registros para atributos dados

Ingresados los
atributos para hacer las consultas se ha buscado en todo el
archivo y no existen registros que cumplen con esas
condiciones.

PANTALLA PT303B

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

No se han ingresado materias primas

No existe información de materias primas o materiales que necesite la orden para su elaboración.

No puede ingresar más materias primas

Existe un máximo de materias primas o materiales que puede usar una orden, son ocho.

Materia prima ya existe, modifique ..

El código de materia prima o material que ingresó ya está registrado para la orden puede modificar escogiendo la opción de modificaciones.

Materia prima no existe

El código de materia prima o material ingresado no existe en el archivo de productos, recuerde deben comenzar con '7' o '8', máximo 6 caracteres numéricos.

PANTALLA PT303C

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

No se han ingresado máquinas

No existe información de máquinas que elaboran la orden de producción.

No puede ingresar más máquinas

El máximo número de máquinas que puede elaborar un orden de producción son ocho.

Máquina ya existe, modifique ..

El código de máquina ingresado ya se ha registrado, puede modificarla escogiendo la opción correspondiente.

Código de máquina no existe

El código de máquina no existe en los archivos, recuerde que debe comenzar con '6' y máximo son 6 caracteres.

PANTALLA PT304

Orden no existe

El código de orden que se ingreso no existen en los archivos, ingrese un código correcto o ENTER para continuar con el proceso.

PANTALLA PT3041

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Ingrese número de registro

Sirve para ingresar el número de registro a consultar, debe ser un número que se muestre bajo la columna REG. y que se asocie a la orden que desea consultar.

No puede avanzar es fin de archivo

Solo puede avanzar pantallas si existe mas información en el archivo de órdenes de producción.

No puede retroceder

Para que pueda ejecutar esta opción debe por lo menos haber avanzado una pantalla.

No existen registros para atributos dados

Ingresados los atributos para hacer las consultas se ha buscado en todo el archivo y no existen registros que cumplen con esas condiciones.

PANTALLA PT302

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Orden no existe

Para ingresar una requisición debe hacer referencia a una orden de producción que haya sido emitida. Recuerde que las órdenes comienzan con '5', máximo 6 caracteres.

Requisición no existe

El código de requisición ingresado no existe en los archivos de requisiciones. recuerde que debe comenzar con '4', máximo 6 caracteres.

Requisición ya fue eliminada

La requisición que ingresó ya ha sido eliminada, si desea volver a activarla ingrese por la opción de modificaciones.

PANTALLA PT3051

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Ingrese número de registro

Sirve para ingresar el número de registro a consultar, debe ser un número que se muestre bajo la columna REG. y que se asocie a la requisición que desea consultar.

No puede avanzar es fin de archivo

Solo puede avanzar pantallas si existe mas información en el archivo de requisiciones.

No puede retroceder

Para que pueda ejecutar esta opción debe por lo menos haber avanzado una pantalla.

No existen registros para atributos dados

Ingresados los atributos para hacer las consultas se ha buscado en todo el archivo y no existen registros que cumplen con esas condiciones.

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Orden no existe

Para ingresar una requisición debe hacer referencia a una orden de producción que haya sido emitida. Recuerde que las órdenes comienzan con '5', máximo 6 caracteres.

Requisición no existe

El código de requisición ingresado no existe en los archivos de requisiciones. recuerde que debe comenzar con '4', máximo 6 caracteres.

Estatus no existe

Los estatus permitidos son los que se muestran por la pantalla, si no desea especificar este atributo presione ENTER.

Requisición ya fue emitida

Las requisiciones solo pueden emitirse una vez, cuando se emiten las órdenes automáticamente se ingresan y emiten, pero cuando es por falta de materiales durante la producción, primero debe ingresarla y luego emitirla

PANTALLA PT309

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

Estamos respaldando archivos

Estos respaldos se realizan para poder realizar las restauraciones, en caso que falle el cierre.

Los siguientes mensajes sirven a determinar cual es el proceso que se està realizando:

Emitiendo resumen de òrdenes de producciòn

Emitiendo control de consumos

Emitiendo costos de producciòn del periodo

Estamos generando archivo històrico

Todas las òrdenes que han sido terminadas pasan a formar parte del archivo històrico.

Estamos recuperando archivos (Inf. previa al cierre)

Se realiza la recuperaciòn de la informaciòn, quedarà como estaba antes del cierre del periodo de producciòn.



BIBLIOTECA

PANTALLA PT310

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Orden no existe

No existe el código de orden en los archivos
Recuerde que las órdenes comienzan con '5', máximo 6 caracteres

Los siguientes son mensajes comunicativos, determinan el proceso que se está realizando:

Emitiendo resumen de órdenes

Emitiendo control de consumos

Emitiendo precio de venta de orden # 999999

Emitiendo precio de venta por productos

Emitiendo estadísticas de ganancias

PANTALLA PT400

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe
presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente
se equivocó, presione la tecla correcta.

Estamos eliminando físicamente las máquinas dadas de baja

Se eliminan los registros que se crearon para aquellas
máquinas que se dieron de baja.

PANTALLA PT401

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Código de máquina no existe

El código ingresado debe comenzar con '6' y haber sido registrado en este módulo.

Código de producto no es permitido

código del producto debe comenzar con '9' que corresponde a un código de producto terminado

Invalid date (hit space)

La fecha ingresada no es correcta, recuerde que el formato es (MM/DD/AA), para volver a ingresarla debe presionar la barra espaciadora

Range is 0 to 20 (hit spaces)

Los valores a ingresar como vida útil debe ser mayor o igual a Cero pero menor a 20, si desea volver a ingresar presione la barra espaciadora.

Range is 0 to 24 (hit spaces)

Los valores a ingresar como disponibilidad diaria que puede tener la máquina debe ser mayor o igual a Cero pero menor a 24, si desea volver a ingresar presione la barra espaciadora.

Tipo de máquina no es permitido

Los tipos que puede ingresar son:

A Si la máquina pertenece a la Empresa

B Alquilada

C Prestada

D En custodia, es decir han sido dejadas como prenda de algún bien.

Si deja en blanco asume que es un tipo especial.

Fecha de ingreso no puede ser mayor a la fecha de adquisición

La fecha que la máquina es ingresada a producción debe ser posterior a la que fue adquirida por cualquiera de los tipos. Pueden ser iguales.

Ya existe producto

Por cada producto se realiza la planificación una vez en cada periodo, este mensaje aparece siempre que ya exista la planificación del producto, ingrese por la función de modificaciones si desea cambiar la información.

Range is 0 to # de registro (hit spaces)

Debe ingresar un número de registro que exista como valor de la columna REG. o ENTER para volver a sacar las opciones.

No existen productos a elaborarse

No se han ingresado los productos que la máquina puede elaborar, debe escoger la opción de ingreso. Es importante que los registre para poder realizar la planificación.

Máquina ya fue eliminada

Ya ha sido eliminada la máquina anteriormente, puede ver su estatus por consultas.

No puede registrar mas producto

El número máximo de productos que puede elaborar una máquina es de 10.

No existen registros en APR4-020

No se ha registrado productos a elaborar por ninguna de las máquinas.

PANTALLA PT403

Màquina no existe

El código ingresado para realizar la consulta específica no se ha registrado en el archivo. Ingrese un código correcto.

Tipo de màquina no es permitido

Debe ingresar un tipo correcto, lea por favor el cuadro de tipos de màquina o presione ENTER si no desea ingresar ningun tipo en especial.

Estatus no es permitido

Los estatus que puede ingresar se muestran en la pantalla, presione ENTER si no desea ingresar un estatus específico.

No existen registros para atributos dados

Ingresados los atributos para hacer las consultas se ha buscado en todo el archivo y no existen registros que cumplen con esas condiciones.

PANTALLA PT4031

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Ingrese número de registro

Sirve para ingresar el número de registro a consultar, debe ser un número que se muestre bajo la columna REG. y que se asocie a la máquina que se desea.

No puede avanzar es fin de archivo

Solo puede avanzar pantallas si existe mas información en el archivo de máquinas.

No puede retroceder

Para que pueda ejecutar esta opción debe por lo menos haber avanzado una pantalla.

No existen registros para atributos dados

Ingresados los atributos para hacer las consultas se ha buscado en todo el archivo y no existen registros que cumplen con esas condiciones.

PANTALLA PT405

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Producto no existe

El código de producto ingresado debe ser de un producto terminado es decir que comience con '9', debe haberse registrado en el módulo de control de productos.

No existe máquina que elaboren ese producto

No se ha registrado máquina que elaboren el producto que se esta consultando.

PANTALLA PT410

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe
presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente
se equivocó, presione la tecla correcta.

Los siguientes mensajes solo son comunicativos, sirve
para determinar el proceso que se está realizando.

Estamos listando todas las máquinas
Estamos listando capacidad de elaboración
Estamos listando Control de rendimientos
Estamos listando máquinas eliminadas
Estamos listando las máquinas por productos

PANTALLA PT500

Código es incorrecto para un artículo

El código ingresado no esta en el rango del 700000 al 999999 que corresponde a artículos.

Artículo no existe

El código de artículo ingresado para modificarlo o eliminarlo no axiste en el archivo, verifiquelo.

Artículo existe pero fue dado de baja

Se esta tratando de ingresar un artículo que solamente ha sido dado de baja pero no eliminado físicamente, avílitelo.

Artículo ya existe

Se esta tratando de ingresar artículo que existe en el sistema, verifique.

Código ya esta eliminado

Se esta tratando de dar de baja a un artículo que ya fue dado de baja, verifique.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

El código del Alterno no existe o corresponde a P.T

El código alternativo ingresado no existe en el sistema, verifiquelo para que corrija.

Código Alterno no corresponde a un mismo tipo de producto

El código Alterno ingreso es de un tipo diferente al artículo que lo posee, verifique.

El Stock Mínimo es mayor que Stock Máximo

Verifique los

PANTALLA PT500

stock, uno de ellos esta errado, corrijalo.

El punto de reposición esta fuera de rangos de Stock

El

punto de reposicion ingresado es menor que el stock minimo o mayor al stock máximo, verifique.

Código de Mat. Prima y/o Materiales #9 es incorrecto

El

código de la materia prima o del material de uno de ellos especificado por el número 9 que esta entre 1 y 5, número máximo de materiales o materia prima utilizados, no se encuentran en los rangos del 700000 al 899999 que les corresponde.

Código de Materia Prima y/o Materiales #9 no existe

Código de la materia prima o materiales de uno de ellos especificado por el número 9 que esta entre 1 y 5, número máximo de materiales y materia prima, no existe en el archivo.

Código del STATUS esta errado

El dato ingresado no es

válido para el status del artículo, estos son, un * o una B, activo o de baja respectivamente.

La existencia es mayor que 0

Se le esta dando un nivel de

movimiento 0 sin existencia, pero la existencia del mismo es mayor que 0 verifique.

Nivel de Mov. 1 (S. Mov. + 3 Mes) no es correcto

El nivel

de movimiento que se le esta dando es erróneo porque la última fecha de movimiento hasta la del día, no es mayor a 3 meses.

Nivel de Mov. 2 (S. Mov. + 6 Mes) no es correcto

El nivel

de movimiento que se le esta dando es erróneo porque la última fecha de movimiento hasta la del día, no es mayor a 6

PANTALLA PT500

meses.

Nivel de Mov. 3 (S. Mov. + 1 Años) no es correcto

El nivel de movimiento que se le esta dando es erròneo porque la última fecha de movimiento hasta la del día, no es mayor a 1 año.

Nivel de Mov. 4 (Normal) no es correcto

El nivel de movimiento que se le esta dando es erròneo porque la última fecha de movimiento hasta la del día, es mayor a 3 meses.

Nivel de Mov. 1 (S. Mov. + 3 Mes) no es correcto

El nivel de movimiento que se le esta dando es erròneo porque la última fecha de movimiento hasta la del día, no es mayor a 3 meses.

PANTALLA PT501

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT502

Código de Artículo no existe

El código del artículo
ingresado no existe en archivo verifique.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se
indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la
tecla correcta.

PANTALLA PT504

No existe articulos con esos atributos

No existe articulos con dicho atributos, vuelva a ingresar nuevamente.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT506

Se actualizaron 9999 registros

Indica el número de registros que fueron actualizados en el proceso de la determinación del nivel de movimiento.

Cuidado !!!. Vamos a eliminar todos los Reg. dados de baja

Este mensaje es para avisar al usuario de que va a eliminar ya físicamente los artículos dados de baja.

Registros Fueron Eliminados

Una vez finalizado el proceso de eliminación física de registro se presenta este mensaje de finalización.

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT507

Función Errònea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT508

Función Errónea

Solo debe presionar las teclas que se indican en pantalla, seguramente se equivocò, presione la tecla correcta.

PANTALLA PT600

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Estamos respaldando archivos de planificación

El respaldo de archivos es automático, este paso sirve para cuando se desee eliminar la planificación actual, poder restaurar la información, Solo lo hace una vez dez despues del cierre de la planificación o al inicio de la instalación.

PANTALLA PT616

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo d
presionar las teclas que se indican en el menú, segurame
se equivocò, presione la tecla correcta.

Estamos listando planificaciones anteriores

Este mensa
se mantiene mientras este listando, cuando se borre pu
seleccionar otra opción.

PANTALLA PT601

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

No existe producto, ingrese nuevamente

El código de producto ingresado no existe en los archivos de control de productos, consulte en el módulo de productos.

Código de producto no es permitido

código del producto debe comenzar con '9' que corresponde a un código de producto terminado

No puede realizar planificación antes del 99/99/99

Al realizar el cierre del periodo se determina la fecha de inicio del próximo periodo de producción. La fecha ingresada no puede ser menor a ésta.

PANTALLA PT602

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Código de producto no existe

El código de producto ingresado no existe en los archivos de control de productos, consulte en el módulo de productos.

Estamos reprocesando planificación

Este mensaje sale cuando se está reordenando la planificación, posterior a una modificación o eliminación.

Existe producción planificada para esa fecha

Toda fecha que se modifique debe hacerla con una fecha mayor a la que tiene, la planificación de tiempos es secuencial, por lo tanto en fechas menores a la que existe, la máquina debe estar ocupada.

Ya fue emitida orden de producción

Cuando la planificación se ha ingresado a la producción no puede modificarse, significa que ya se hicieron las asignaciones de máquinas con tiempos y turnos y se perdería la secuencia.

PANTALLA PT603

No se ha realizado planificación del producto

El código
ingresado debe corresponder a un producto planificado.

No existen registros para atributos dados

Ingresados los
atributos para hacer las consultas se ha buscado en todo el
archivo y no existen registros que cumplen con esas
condiciones.

PANTALLA PT6031

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Ingrese número de registro

Sirve para ingresar el número de registro a consultar, debe ser un número que se muestre bajo la columna REG. y que se asocie al producto que desea.

PANTALLA PT604

Opción no es permitida, intente nuevamente

Solo debe presionar las teclas que se indican en el menú, seguramente se equivocó, presione la tecla correcta.

Estamos eliminando planificación actual

Este mensaje es solamente comunicativo para que tenga idea del proceso que se está ejecutando. Toda la información que se había planificado es eliminada, finalizado el proceso puede iniciar nuevamente el proceso como si fuera por primera vez.

Estamos eliminando físicamente productos dados de baja

En este proceso se deja los archivos libre de información que ha sido dado de baja lógicamente.

G U I A D E P R O C E S O S

PEDIDOS DE VENTA

- 1.- Ingrese todos los datos concerniente al pedido en el punto del módulo de Orden y Facturación 1.1.1.1
- 2.- Si el Pedido es a crédito, este debe ser aprobado, procedemos al punto 1.3.4 para realizarlo.
- 3.- Una vez aprobado el crédito y listo se procede a generar la nota de entrega en el punto 1.1.5.3.2
- 4.- Por último una vez realizado todo su despacho procedemos a emitir la factura en el punto 1.1.5.3.3

GUIA DE PROCESOS

DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION

- 1.- El ingreso de producción son generados en el módulo de Producción y Costo en el punto 1.3.2.1
- 2.- Su distribución se lo puede realizar manual o específica en inventario en el punto 1.2.1.1

GUÍA DE PROCESOS

PPROCESO DE FIN DE DIA

Una vez finalizado el día se debe realizar este proceso, es muy importante que se lo realice para tener los nuevos saldos cuadrados, este proceso lo puede realizar en el punto 1.2.4.6 de inventario.

GUIA DE PROCESOS

ELIMINACION FISICA DE LOS ARTICULOS DADOS DE BAJA

- 1.- Para eliminarlos proceda a sacar un listado de ellos en el punto 1.5.5.2
- 2.- Si algunos de ellos no se los debe eliminar, proceda a habilitarlo, activando su status con un * en el punto 1.5.1.2
- 3.- Una vez obtenido los los artículos a eliminar, escoja la función del punto 1.5.4

GUIA DE PROCESOS

CONTROL DE ORDENES DE PRODUCCION

- 1.- Una vez que la planificación este correcta se deben generar las órdenes de fabricación y requisiciones (1.3.1)
- 2.- Esperar que se termine la elaboración de cada una de las órdenes para ingresar los informes de producción (1.3.2.1)
- 3.- Si durante la producción se necesita materia prima o materiales deben generarse requisiciones (1.3.3.1)
- 4.- Sacar listados de órdenes para realizar validaciones de la información de tal manera que este lista en el momento de realizar el cierre del período (1.3.2.4)

GUÍA DE PROCESOS

GENERACION DE LA PLANIFICACION

A continuación se detallan los pasos a seguir para generar la planificación:

1.- Ingresar los productos a elaborar por medio del módulo 5, especifique claramente lo siguiente:

- Punto de reposición
- Códigos de las materias primas y materiales que se usan para elaborar un producto.
- Cantidad que se necesita para elaborar una unidad

Debe escoger la opción (1.5.11)

2.- Ingresar por medio del módulo de control de capacidades, en que máquinas se va a elaborar el producto (1.4.2.1), debe indicarse el tiempo en minutos que se demora cada máquina en elaborar una unidad.

3.- Escoge la opción de generación de la planificación (1.6.1), los resultados deben ser analizados según los requerimientos, para lo cual se pueden emitir listados (1.6.5).

Cuando se considere que esté correcta indicar a producción, para que se generen las órdenes de fabricación.

4.- Cuando se hayan emitido todas las órdenes de fabricación, realice el cierre del periodo de planificación (1.6.6).

GU I A D E P R O C E S O S

CIERRE DEL PERIODO DE PLANIFICACION

Este proceso ha sido considerado como especial, se lo ejecuta escogiendo el punto (1.6.6) del manual de usuario, no ha sido incluido en los procesos de cierre del sistema ya que a diferencia de los demás éste puede ser realizado en periodos no determinados.

Es importante realizar este cierre, para poder generar la planificación según la conveniencia del usuario, le permitirá realizar eliminaciones, reprocesos, etc.

Es posible que en un solo período de producción se realicen varios cierres de planificación.

PROCESO DE CIERRE

El cierre del sistema debe realizarse según el periodo que ha sido determinado por el usuario, siendo este semanal, mensual o anual.

Los pasos que debe seguir para realizar el cierre son detallados a continuación.

- 1.- Realizar respaldos externos de información escogiendo la opción (1.7) del manual de usuario.
- 2.- Realizar el cierre de inventarios, mediante el punto (1.2.3) del manual de usuario.
- 3.- Realizar el cierre de orden y facturación escogiendo el punto (1.2.4) del manual de usuario.
- 4.- Deberá ingresar los gastos de operación y fabricación del periodo de producción, escogiendo el punto (1.3.5.1) del manual de usuario.
- 5.- Realizar el cierre de producción y costos, escogiendo el punto (1.3.5.2) del manual de usuario.

SUGERENCIAS:

Recomendamos que el periodo de cierre sea mensual, para evitar problemas de capacidad de espacio de almacenamiento.

Por cada paso que realice, asegúrese que el paso previo fue terminado satisfactoriamente, de lo contrario no continúe con el proceso.

Por cada uno de los procesos que realice, respalde los archivos mediante backup externos del sistema operativo.

BIBLIOTECA



CONTENIDO

PAGINA

Guía de instalación	1
Ejecución del sistema	2
Guía de usuario	3
1. Menú principal	3
1.1. Orden y facturación	4
1.1.1 Ordenes	4
1.1.1.1 Ingresos de ordenes	4
1.1.1.2 Modificación de ordenes ...	10
1.1.1.3 Eliminación de ordenes	11
1.1.2 Clientes y proveedores	12
1.1.2.1 Ingresos	12
1.1.2.2 Modificación	16
1.1.2.3 Eliminación	17
1.1.3 Consultas	18
1.1.3.1 Consultas de ordenes	19
1.1.3.2 Consultas de Cltes/Prvdres.	21
1.1.3.3 Consulta de saldos de créditos	24
1.1.3.3 Consulta y aprobación de créditos de pedido	26
1.1.4 Cierre de período	29
1.1.5 Reportes	29
1.2 Inventarios	33
1.2.1 Control de bodega	33
1.2.1.1 Distribución de la producc.	33

C O N T E N I D O

PAGINA

1.2.1.2 Actualización ON-LINE	33
1.2.2 Consultas	35
1.2.2.1 Maestro de artículos	36
1.2.2.2 Balances de artículos	40
1.2.2.3 Ordenes de pedidos ligados al artículo.....	41
1.2.3 Cierre de inventario	42
1.2.4 Reportes	43
1.3 Producción y costos	47
1.3.1 Generación de Ordenes de Producción	48
1.3.2 Control de Ordenes de producción ...	49
1.3.2.1 Ingreso y modificación de informe de producción	50
1.3.2.2 Eliminaciones	52
1.3.2.3 Consultas	53
1.3.2.4 Listados	55
1.3.2.5 Eliminación física	55
1.3.3 Control de requisiciones...	56
1.3.3.1 Ingreso de nuevas requis....	57
1.3.3.2 Modificaciones	58
1.3.3.3 Eliminaciones	58
1.3.3.4 Consultas	59
1.3.3.5 Listado de requisiciones ...	61
1.3.3.6 Eliminación física	61
1.3.4 Reportes Varios	62
1.3.5 Procesos de cierre	64

C O N T E N I D O

PAGINA

1.3.5.1 Ingreso de gastos	64
1.3.5.2 Cierre de producción	64
1.3.5.3 Recuperación de información	64
1.4 Control de capacidades	65
1.4.1 Ingreso de nuevas máquinas	66
1.4.2 Modificaciones	69
1.4.3 Eliminaciones	70
1.4.4 Consultas de máquinas	71
1.4.5 Consultas de máquinas por productos	73
1.4.6 Eliminación física de registros ...	73
1.4.7 Reportes varios	74
1.5 Control de Datos de Productos	75
1.5.1 Mantenimiento al maestro de Art...	75
1.5.1.1 Altas de artículos	75
1.5.1.2 Modificaciones de artículos	77
1.5.1.3 Bajas de artículos	80
1.5.2 Consultas al maestro de artículos	81
1.5.3 Determinación del nivel de mov....	87
1.5.4 Eliminación física de registros ..	87
1.5.5 Reportes	87
1.6 Planificación de la Producción	89
1.6.1 Generación de la planificación	90
1.6.1.1 Por productos	90
1.6.1.2 Por línea de productos	90
1.6.1.3 Por fecha de inicio	90

C O N T E N I D O

PAGINA

1.6.2 Modificaciones	91
1.6.3 Eliminaciones	92
1.6.3.1 Por productos	92
1.6.3.2 Planificación actual	92
1.6.3.3 Física de registros	92
1.6.4 Consultas	94
1.6.5 Reportes varios	96
1.6.6 Cierre de la planificación	98
Mensajes	99
Menú principal	99
Pantalla PT000	99
Orden y Facturación	100
Pantalla PT100	100
Pantalla PT101	101
Pantalla PT102	102
Pantalla PT103	105
Pantalla PT104	106
Pantalla PT105	107
Pantalla PT106	108
Pantalla PT107	109
Pantalla PT108	110
Pantalla PT110	111
Pantalla PT111	112
Pantalla PT112	113
Pantalla PT113	114
Pantalla PT114	116
Pantalla PT115	117
Pantalla PT116	118
Pantalla PT117	119
Pantalla PT118	120
Pantalla PT119	121
Pantalla PT119P	122
Pantalla PT120	123
Pantalla PT122	124
Pantalla PT123	125
Pantalla PT124	126

C O N T E N I D O

PAGINA

Inventario	127
Pantalla PT200	127
Pantalla PT201	128
Pantalla PT202	129
Pantalla PT203	130
Pantalla PT204	131
Pantalla PT205	132
Pantalla PT206	133
Pantalla PT207	134
Pantalla PT208	135
Pantalla PT210	136
Pantalla PT211	137
Pantalla PT212	138
Pantalla PT213	139
Pantalla PT214	141
Pantalla PT215	143
Pantalla PT216	144
Pantalla PT217	145
Producción y Costos	146
Pantalla PT300	146
Pantalla PT301	147
Pantalla PT306	148
Pantalla PT302	149
Pantalla PT303	150
Pantalla PT303B.....	151
Pantalla PT303C.....	152
Pantalla PT304	153
Pantalla PT3041.....	154
Pantalla PT305	155
Pantalla PT3051.....	156
Pantalla PT309	157
Pantalla PT310	158
Control de Capacidades	161
Pantalla PT400	161
Pantalla PT401	163
Pantalla PT403	164
Pantalla PT4031.....	165
Pantalla PT405	166
Pantalla PT410	167

C O N T E N I D O

PAGINA

Control de datos de productos.....	168
Pantalla PT500	168
Pantalla PT501	170
Pantalla PT502	171
Pantalla PT504	172
Pantalla PT506	173
Pantalla PT507	174
Pantalla PT508	175
Planificación de la Producción	176
Pantalla PT600	176
Pantalla PT616	177
Pantalla PT601	178
Pantalla PT602	179
Pantalla PT603	180
Pantalla PT6031.....	181
Pantalla PT604	182
Guía de Procesos	183
Pedidos de venta	183
Distribución de la producción	184
Proceso de fin de día	185
Eliminación física de artículos	186
Control de ordenes de producción	187
Generación de la planificación	188
Cierre del periodo de planificación	189
Proceso de cierre	190