

T
658.500285
A635
v.2

ESCUELA SUPERIOR POLITECNICA
DEL LITORAL
ESCUELA DE CIENCIAS DE LA COMPUTACION

PROYECTO

Previo a la obtención del Título de
“ANALISTA DE SISTEMA”

BIBLIOTECA



TEMA:

SISTEMA DE PRODUCCION

Asesor: Sr. Fausto Jácome López
Analista de Sistema

Desarrollado por:

Sr. Héctor Antor Rodríguez
Srta. Shyrley Obando Andrade

PARTE II

MANUAL TECNICO DEL SISTEMA

1986 — 1987

GUAYAQUIL — ECUADOR

Justificación de Sistema

OBJETIVOS:

Su principal objetivo es controlar todas las áreas que intervienen en un proceso productivo, de un bien no específico. En ningún momento el sistema indicará como debe producirse, si no que permitirá administrar eficientemente todos los recursos y costos involucrados en procesos productivos industriales.

FUNCIONES:

- 1.- Generación de Ordenes de Compra y Pedidos de Venta y Facturación.
- 2.- Control de la información de Clientes y proveedores.
- 3.- Controles de inventario, tanto de productos terminados como materia prima y materiales.
- 4.- Mantenimiento a las bases de información de productos.
- 5.- Generación de Ordenes de Producción y Cálculo de Costos.
- 6.- Asignación de máquinas a las órden de producción.
- 7.- Planificación de la producción.

MODULOS PRINCIPALES:

- Control de órdenes y facturación
- Mantenimiento de inventario
- Producción y costos
- Control de capacidades
- Manejo de datos de productos
- Planificación de la producción



Justificación de Sistema

CONTROL DE ORDENES Y FACTURACION

La entrada de órdenes es importante en la actividad de una organización de fabricación que permite actualizar los balances de los artículos que mantiene el módulo de inventario.

La entrada de facturación recupera nombres, direcciones y otra información de clientes predefinidas, selecciona precios, aplica descuentos, aumentos e impuestos, calcula importe e imprime facturas que reflejan los cargos a los clientes. También imprime el registro de facturas que muestra información resumida de todas las facturas emitidas durante un periodo determinado.

MANTENIMIENTO DE INVENTARIO

Esta diseñado para ayudar a mejorar el control del inventario que es algo importante del activo de todo fabricante. Su objetivo es proporcionar información actualizada que permita mejorar la toma de decisiones y reducir el inventario.

PRODUCCION Y COSTOS

Este módulo ayuda a controlar la producción, en base a la planificación que es la que prevee la utilización de la materia prima y el uso de máquinas para un mejor desenvolvimiento del proceso productivo. Emite las órdenes de fabricación y las requisiciones de materia prima, información que servirá para establecer los costos de producción.

Justificación de Sistema

CONTROL DE CAPACIDADES

Permite construir y mantener un solo conjunto de archivos de datos de máquinas, que son los que servirán para identificar los periodos de tiempo en los que se puede preveer se realice la producción de cada uno de los productos.

MANEJO DE DATOS DE PRODUCTOS

Mantener manualmente los datos de los productos básicos pueden resultar muy costoso y consumir gran cantidad de tiempo, por lo tanto este módulo permite construir y mantener un solo conjunto de archivos de datos de productos.

PLANIFICACION DE LA PRODUCCION

Esta diseñado para analizar el plan de producción en términos de las capacidades de las máquinas. Es muy útil para identificar los periodos de tiempo que usa cada máquina y cantidades de materia prima y materiales que necesita para elaborar un producto.

Mediante un buen análisis del Plan de Producción se podría mantener en stock el material necesario, de tal manera que se eviten atrasos en la producción.



Ambiente del sistema

- Equipos:

Micros I.B.M. y compatibles con disco duro. ✓

- Sistemas Operativos:

DOS 2.1 en adelante ✓

- Espacio en disco para el Sistema:

Mínimo 1 MB. ✓

- Capacidad de memoria:

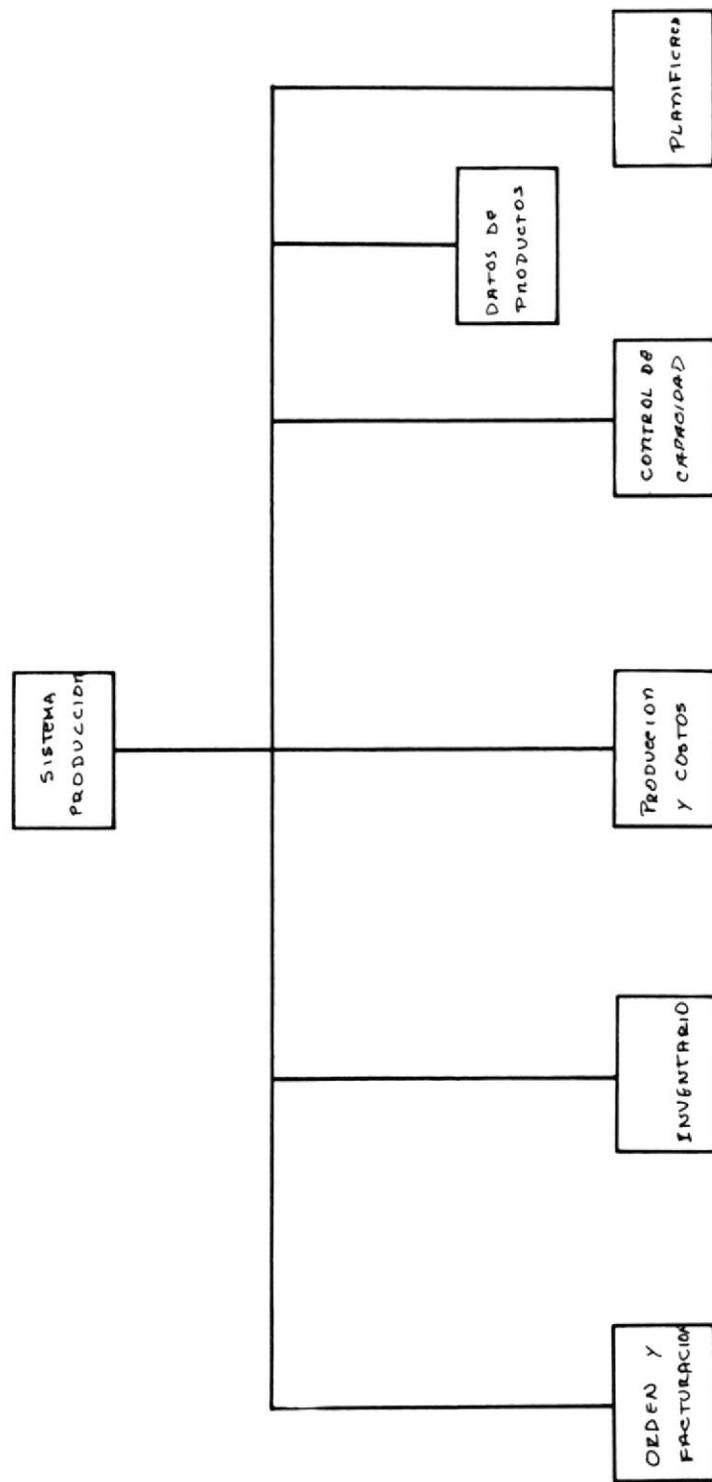
Mínimo 256KB ✓

- Software:

dBASEIII ✓

dFORMAT ✓

Diseño del Sistemas



FORMATOS
DE
PANTALLAS

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
PRODUCCION		PIP1-000		ORDEN-FACTURACION										M E N U										E. S. P. O. L.		mm/dd/aa																							
				(F2) ORDENES										(F3) CLIENTES Y PROVEEDORES																																			
				(F4) CONSULTAS										(F5) CIERRE DE PERIODO																																			
				(F6) REPORTES										(enter) MENU PRINCIPAL																																			
PT100																										hh:mm:ss																							

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PPR1-000	mm/dd/aa
3		
4	ORDEN-FACTURACION	
5	CONSULTAS	
6		
7	(F2) CONSULTAS DE ORDENES	
8	(F3) CONSULTAS DE CLIENTES Y PROVEEDORES	
9	(F4) CONSULTAS DE SALDOS DE CREDITO	
10	(F5) CONSULTAS Y APROBACION DE CREDITO DE PEDIDOS	
11	(enter) MENU ORDEN-FACTURACION	
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22	PT1112	hh:mm:ss
23		
24		

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.	
2	PPR1-011		mm/dd/aa
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			

ORDEN-FACTURACION

MANTENIMIENTO CLIENTE PROVEEDOR

(F2) INGRESO DE CLIENTES-PROVEEDORES

(F3) MODIFICACIONES CLIENTES-PROVEEDORES

(F4) ELIMINACION DE CLIENTES-PROVEEDORES

(enter) MENU ORDEN-FACTURACION

PT103

hh:mm:ss

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
PRODUCCION PPR1-116										E. S. P. O. L. mm/dd/aa													
ORDEN-FACTURACION EMISION DE NOTAS DE ENTREGAS																							
Ingrese el codigo del Pedido :																							
PT110																						hh:mm:ss	

1	PRODUCCION				E. S. P. O. L.
2	PPR1-013	ORDEN-FACTURACION			mm/dd/aa
3		CONSULTA Y MANTENIMIENTO DE CREDITO			
4	Ruc. Ced - Idt. :				
5	Nombre :	Limite Credito :			
6	Plazo :	Total Credito :			
7					
8					
9		MOVIMIENTOS			
10	Ser. Pedidos	Fec-Ped	Val-Pedido	F.Ult.Ab.	Abono Form. Pag. VCF (Ap)
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23	PT113				hh:mm:ss
24					

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
PRODUCCION										E. S. P. O. L.													
PPR1-012										mm/dd/aa													
I T M :										Nombre													
Descuento :										# Solic. Comp:													
Valor Bruto:										F. Solicitada :													
Valor Neto :										F Entrega :													
										Ruc. Cedula :													
Codigo										Pedida Despach. Ult.Des Adjudic. V a l o r Desc.													
Descripción																							
PT114										hh:mm:ss													

ORDEN-FACTURACION
CONSULTA ESPECIFICA DE ORDENES

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.	mm/dd/aa
2	PPR1-1115		
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			

ORDEN-FACTURACION
EMISION DE FACTURAS

Ingrese el codigo del Pedido :

PT1111

hh:mm:ss

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.	mm/dd/aa
2	PPR1-113		
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			

ORDEN-FACTURACION
LISTADOS DE PEDIDOS COMPROMETIDOS

(F2) Por Cliente

(F3) Por Producto

(F4) Por Fecha

(F5) Por Rango de Pedido

(enter) Pantalla Anterior

PT116

hh:mm:ss

PRODUCCION PIPR1-015	ORDEN-FACTURACION CONSULTAS DE CLIENTES Y PROVEEDORES	E. S. P. O. L. mm/dd/aa										
G E N E R I C A												
E S P E C I F I C A												
NOMBRE/RAZ.SOC.:												
DIRECCION :												
FEC SOLICITUD :												
PLAZO :												
TIPO :												
STATUS :												
R.U.C. CED. IDT.												
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Status</td> <td style="width: 50%;">Tipo</td> </tr> <tr> <td>+ activo</td> <td>C Cliente</td> </tr> <tr> <td>A C.Retenido</td> <td>P Proveedor</td> </tr> <tr> <td>B C.Ampliab.</td> <td>S Cliente</td> </tr> <tr> <td>1 P.no Autoz</td> <td>Proveedor</td> </tr> </table>			Status	Tipo	+ activo	C Cliente	A C.Retenido	P Proveedor	B C.Ampliab.	S Cliente	1 P.no Autoz	Proveedor
Status	Tipo											
+ activo	C Cliente											
A C.Retenido	P Proveedor											
B C.Ampliab.	S Cliente											
1 P.no Autoz	Proveedor											
PT1117		hh:mm:ss										

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PPR1 113	mm/dd/aa
3	ORDEN-FACTURACION	
4	LISTADOS DE FACTURAS	
5	(F2) Por Cliente	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> s t a t u s . Fact. No Emitida . Fact. Emitida A Fact. Anulada 3 Fact. Reimpresa </div>
6	(F3) Por Status	
7	(F4) Por Fecha	
8	(F5) Por Rango de Factura	
9	(enter) Pantalla Anterior	
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24	PT121	hh:mm:ss

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.	mm/dd/aa
2	PIPR1-010		
3			
4	ORDEN-FACTURACION		
5	MANEJO DE ORDENEPEDIDO		
6			
7			
8			
9	(F2) INGRESOS DE ORDENES		
10	MODIFICACION		
11	(F3) MODIFICACIONES DE ORDENES		
12			
13	(F4) ELIMINACION DE ORDENES		
14			
15	(enter) MENU DE ORDEN-FACTURACION		
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23	PT1101		hh:mm:ss
24			

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
PRODUCCION		PPR1-011		ORDEN-FACTURACION										MANTENIMIENTO CLIENTE PROVEEDOR										mm/dd/aa																									
R.U.C. Ced.Idt :		tipo		Nombre/raz. Socl.:										Tipo :																																			
* Activo		P		Direccion :																																													
1 Pr.v.no.Aut		C		Telefono :																																													
A Crd.Ret.		S		Ramo del Negocio :																																													
3 Crd.Ampl.		ambo																																															
Numero Casilla:		CLIENTE												PROVEEDOR																																			
Cod.Solicitud.:														Fec.Cotizacion:																																			
Fec.Solicitud.:														Articulos que provee																																			
Limit.Credito :														Codigo :																																			
Plazo Minimo :														Unidad :																																			
Credito :														Cant.Max.Prove:																																			
														Cant.Min.Prove:																																			
														Precio Cotiza.:																																			
PT104																								hh:mm:ss																									

1	PRODUCCION	10	E.	S.	P.	O.	L.
2	PPR1 -013	11					aa/mm/aa
3		12					
4		13					
5	RuU.C Ced. Idt. :	14					
6	Nombre/Raz.Soc. :	15					
7	Direccion :	16					
8	Telefono :	17					
9	Fecha Ult.Pedido :	18					
10	Codigo Solicitud :	19					
11	Fecha Solicitud :	20					
12	Limite Credito :	21					
13	Credito :	22					
14	Valor a Pagar :	23					
15	Plazo :	24					
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							

ORDEN-FACTURACION
CONSULTAS DE ESTADO DE CREDITOS

hh:mm:ss

PT109

1	PRODUCCION	ORDEN FACTURACION	E. S. P. O. L.
2	PPR1-015	CONSULTA GENERICA DE CLIENTE PROVEEDOR	mm/dd/aa
3			
4	Nombre/Raz.Soc.:		
5	Direccion :		
6	Fecha Solicitud:	Tipo :	
7	Plazo :	Status:	
8			
9			
10	Ruc./Ced.Idet.	Nombre/Raz.Soc.	Tipo Telefono
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			
79			
80			
81			
82			
83			
84			
85			
86			
87			
88			
89			
90			
91			
92			
93			
94			
95			
96			
97			
98			
99			
100			

PT118

hh:mm:ss

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PPR1-014	mm/dd/aa
3	ORDEN-FACTURACION	
4	CONSULTAS DE ESTADO DE CREDITOS	
5	Nombre/Raz. Soc. :	Fec. Solic. :
6	Telefono :	# Casilla :
7	Ruc./Ced. Idet.	Nombre/Raz. Soc.
8		Direccion
9		Cod. Sol
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22	PT108	hh:mm:ss
23		
24		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
PRODUCCION PPR1-014										E. S. P. O. L. mm/d/d/aa													
ORDEN-FACTURACION CONSULTAS DE ESTADO DE CREDITOS																							
G E N E R I C A										E S P E C I F I C A													
NOMBRE/RAZ. SOC.:										R.U.C. CED. IDT.													
TELEFONO :																							
FEC. SOLICITUD :																							
NUMERO CASILLA :																							
PT107										hh:mm:ss													

PRODUCCION
PPR1-010

ORDEN-FACTURACION
MANEJO DE ORDEN-PEDIDO

E. S. P. O. L.
mm/dd/aa

(O)rd.(P)ed.

FECHA SOLICITADA :
FECHA ENTREGA :
R.U.C. CEDULA :
COD-VEND/# REQUI.:
SOLIC. COMPRA :

CODIGO :
CANT SOLICIT :
DESCUENTO :
PESO :
VALOR UNITARIO:
VALOR TOTAL :
ADJUDICADO :

DEST/ORIG ORDEN :

CREDITO :
PLAZO :
PAGO : y

ARTICULO :
CLIENTE :

FT100

hh:mm:ss

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PIPRI-0112	mm/dd/aa
3	ORDEN-FACTURACION	
4	CONSULTAS DE ORDENES Y PEDIDOS	
5	G E N E R I C A	
6	E S P E C I F I C A	
7	Tipo Operacion :	
8	R.U.C. Ced.Idt :	
9	Fecha Solicitud:	
10	Cod Vend/# Req.:	
11	Credito :	
12	Plazo :	
13	Codigo Ord/Ped :	
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22	PT1105	
23	hh:mm:ss	
24		

1 PRODUCCION
2 PPR2-1115

3 I N V E N T A R I O
4 LISTADO DE ARTICULOS POR COMPRAR

5 E. S. P. O. L.
6 mm/dd/aa

- 7 (F2) Materiales
- 8 (F3) Materia Prima
- 9 (F4) Ambos
- 10 (enter) Menu Anterior

11 PT204

12 hh:mm:ss

13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24

1	PRODUCCION	E.	S.	P.	O.	L.	
2	PPR2-117						mm/dd/aa
3	I N V E N T A R I O						
4	LISTADO DE CATALOGO						
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							

PRODUCCION
PPR2-117

I N V E N T A R I O
LISTADO DE CATALOGO

(F2) Materiales

(F3) Materia Prima

(F4) Ambos

(enter) Menu Anterior

PT206

hh:mm:ss

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
PRODUCCION		PPR2-113		I N V E N T A R I O																		E. S. P. O. L.							
				ARTICULOS SIN EXISTENCIA/MOVIM.																		mm/dd/aa							
				Mas de 99 meses																									
				Mas de 99 años																									
																						hh:mm:ss							
																						PT203							

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
PRODUCCION										E. S. P. O. L.													
PPR2-010										mm/dd/aa													
I N V E N T A R I O CONLT. GENERC. AL MAEST. ARTICULO																							
Status :										Unidad :													
Descripcion:										Tipo/Clase :													
Cod.Alterno:										Nivel Movt.:													
Cod-Art										Existenc. NivMov													
Description										Unid. Tipo/Clase P e s o													
PT 208										hh:mm:ss													

1	PRODUCCION	10	E. S. P. O. L.	80
2	PPR2-013	11		81
3		12		82
4		13		83
5		14		84
6		15		85
7		16		86
8		17		87
9		18		88
10		19		89
11		20		90
12		21		91
13		22		92
14		23		93
15		24		94
16		25		95
17		26		96
18		27		97
19		28		98
20		29		99
21		30		100
22				
23				
24				
25				

I N V E N T A R I O
DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION

Pedido Numero :

PT211

hh:mm:ss

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PPR2-012	mm/dd/aa
3	I N V E N T A R I O	
4	CONSULT. ORDENES/PEDIDOS LIGADOS ARTIC.	
5	Codigo :	Existencia :
6	Descripcion:	Disponible :
7	Unidad :	Comprometido:
8	F.Solicitada	C A N T I D A D
9	Ord.Ped.	Adjudicada
10	F.Entrega	Comprometido
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22	hh:mm:ss	
23	PT 210	
24		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
PRODUCCION										E. S. P. O. L.													
PPR2-110																				mm/dd/aa			
I N V E N T A R I O																							
EMISION DE KARDEX																							
										(F2) Todos los Articulos													
										(F3) Articulo especifico													
										(enter) Menu Anterior													
										Fecha de Cierre :													
																				hh:mm:ss			
PT200																							

1	PRODUCCION	E.	S.	P.	O.	L.	
2	PPR2-113						nm/d/d/aa
3		I N V E N T A R I O					
4		LISTADO DE MOVIMIENTO DE INVENTARIO					
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							

I N V E N T A R I O
LISTADO DE MOVIMIENTO DE INVENTARIO

- (F2) Por Documento
- (F3) Por Articulo
- (F4) Todos
- (enter) Menu Anterior

DESDE : AL

hh:mm:ss

PT201

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
PRODUCCION										E. S. P. O. L.													
PPR2-011										mm/dd/aa													
I N V E N T A R I O																							
BALANCE DE UN ARTICULO																							
Codigo :										Unidad:													
Descripcion:										Sal.I.:													
Desde :										Saldo :													
Tipo/Clase:																							
Peso :																							
al																							
Fecha										Cantidad													
Hora										Encargado													
Docm.3odg.										Comp.Refc.													
PT209										hh:mm:ss													

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.	00
2	PPR2-111	mm/dd/aa	00
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			

I N V E N T A R I O
ESTADO DE MOVIMIENTOS DE ARTICULOS

(F2) T o d o s

(F3) Rango de Codigo Articulo

(enter) Menu Anterior

PT202

hh:mm:ss

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PPR3 050	99/99/99
3	PRODUCCION Y COSTOS	
4	Consultas de requisiciones	
5	Ingreso atributos	
6	Requisition :	
7	Orden :	
8	Fecha :	
9	status :	
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22	PT305	
23	99:99:99	
24		

PRODUCCION
PPR3-050

PRODUCCION Y COSTOS
Consultas de requisiciones

E. S. P. O. L.
99/99/99

Requisición:

Orden:

fecha req:

Estatus:

PT305

99:99:99

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24

1	PRODUCCION	E.	S.	P.	O.	L.
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						

PRODUCCION

PRODUCCION Y COSTOS

Menu de listados de ordenes

(F2) Todas las ordes

(F3) X Producto

(F4) X Fecha de finillizacion

(F5) X Status

(F6) Salir

E. S. P. O. L.

99/99/99

99:99:99

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PPR3-030	99/99/99
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10	Orden :	
11	Cant. elab. :	
12	Peso :	
13	Fecha inicio :	
14	Fecha termino :	
15	Cant dañada :	
16	Estado :	
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		

PRODUCCION Y COSTOS
CONSULTA DE ORDEN

99:99:99

PTJ03

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PPR3-130	99/99/99
3	PRODUCCION Y COSTOS	
4	Resumen de ordenes de produccion	
5		
6		
7	(F2)	Diarias
8		
9	(F3)	Por rango de fechas
10		
11	(F4)	Cierre del periodo
12		
13	(Enter)	Retorna menu principal
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22	PPR313	99:99:99
23		
24		

1	PRODUCCION	E. S. P. O. L.
2	PPR3-020	9/9/99/99
3	PRODUCCION Y COSTOS	
4		
5	Fecha. Reg: 99/99/99	Status: *
6	Materias Primas y Materiales	
7		
8		
9		
10	Codigo	DESCRIPCION
11	999999	X
12		X
13		99-9999999, 99
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23	PT302	99: 99: 99
24		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
PRODUCCION		PPR3-040		CONSULTA DE ORDENES DE FABRICACION										E.		S. P. O. L.							
<p>Ingrese atributos:</p> <p>Num. Orden: 999994</p> <p>Codigo N.P.: 999999</p>																							
PT304																						99:99:99	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
PRODUCCION		PRODUCCION Y COSTOS																		E. S. P. O. L.			
PPR3-080		MODIFICACION DE REQUISICIONES																		99/99/99			
Requisicion		Orden																		Estatus:			
		Materia Prima y Materiales																					
Codigo		DESCRIPCION																		Cantidad			
999999		X																		99.999.999,99			
																				99:99:99			

PRODUCCION

PRODUCCION Y COSTOS
Listado de requisiciones

E. S. P. O. L.
99/99/99

(F2) Todas las requisiciones

(F3) Por ordenes de Produccion

(F4) Por fecha

(F5) Por status

(F6) Requisiciones Especificas

(Enter) Retorno de requisiciones

PT311

99:99:99

PRODUCCION		E. S. P. O. L.	
PPR3-041		99/99/99	
PRODUCCION Y COSTOS			
Datos generales			
Numero codigo	descripcion	fecha	cantidad
orden producto			peso
			elaborada
PT3041		99:99:99	

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25

1	PRODUCCION	E	S	P	O	L
2	PPR4 - 000					
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						

CONTROL DE CAPACIDADES
LISTADOS

F2 Listados de maquinas

F3 Capacidad de elaboracion

F4 Control de rendimientos

F5 Listado de maquinas eliminados

ENTER Retorna menu capacidades

PT410

99:99:99

1	PRODUCCION	E	S. P. O. L.
2	PPR4-030		99/99/99
3	Control de capacidades		
4	CONSULTAS		
5	Ingreso atributos:		
6			
7			
8			
9	Maquina :		
10	Tipo :		
11	Fecha adquis :		
12	Fecha ingreso :		
13	Estatus :		
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22	PT403		99:99:99
23			
24			

MODULO DE ORDEN Y FACTURACION Diseños de Bases

NOMBRE : APR1-010

DESCRIPCION : Base de datos de Ordenes y Pedidos

FUNCION : Contiene toda la información referente a las Ordenes de Compra y Pedidos de Ventas que se generan en el periodo del sistema. La información que posee es eliminada cada fin de periodo siempre y cuando cumpla la siguiente condición, así todas las Ordenes de Compras y Pedidos de Ventas que hallan finalizado son eliminadas.

ARCHIVO INDICE : KEY1010

CLAVE : CODORD10 Código de la Orden de Compra y el Pedido de Ventas.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Nombre: APR1-010 Descripción: BASE DE DATOS
 Byte por registro: 165

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPC
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	0	6		C	Código de la Orden 0 --> 900000 - P --> 100000 -
2	6	1		C	Tipo de Operación: '0' --> Orden 'P' --> Pedido
3	7	13		C	R.U.C. o Cédula del un pedido, Proveedor orden
4	20	8		D	Fecha solicitada la do
5	28	8		D	Fecha estimada de e Orden o del Pedido
6	36	14	2	N	Valor bruto
7	50	2	0	N	Descuento aplicado pués del descuento
8	52	1		C	Indicador del Crédi u orden '0' --> Aprobado '1' --> Por Aprc '2' --> Al conta '3' --> Retenido
9	53	1		C	Indicador del Pedid '0' --> Pedido l '1' --> Falta Ad '2' --> Pedido F '3' --> Pedido A
10	54	1		C	Indicador de despac '0' --> Despacho '1' --> Parcial '2' --> Listo a
11	55	1		C	Indicador de Factor '0' --> Listo a '1' --> Facturad



BIBLIOT

DESCRIPCION

Nombre: APR1-010 Descripción:
 Byte por registro: 165

NUM	POSC	LON-	DECI	TIPO	DESCRIPCION
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	D E S C R I P C I O N
12	56	1		C	Indicador 'b' '*'
13	57	8		D	Fecha del
14	65	8		C	Hora del l
15	73	5		C	Código de sistema
16	78	6		C	Número de
17	84	6		C	Número de
18	90	6		C	Código de compra o la venta
19	96	30		C	Descripci la compra tener la
20	126	1		C	Indica si o al cont. D -- C --
21	127	1		C	Indica si compromet 'b' '*'
22	128	2		C	I. T. M. al pedido
23	130	3		C	Plazo que dido si es
24	133	2	0	N	Forma de p correspon
25	135	2	0	N	Forma de p el crédito

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 3 De 3

Fecha: 86/09/09

Nombre: APR1-010 Descripción: BASE DE PEDIDOS Y ORDENES
Byte por registro: 165

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	REL	GTD.	MAL.	CAMP		
26	137	8		D	Fecha del último abono de pago del pedido	FECAB010
27	145	12	2	N	Abonos de pagos hechos hasta la fecha de abono último	ABONOS10
28	157	8		D	Fecha de emisión de la factura	FECFAC10

MODULO DE ORDEN Y FACTURACION Diseños de Bases

NOMBRE : APR1-020

DESCRIPCION : Base de datos de Clientes y Proveedores.

FUNCION : Contiene Información referente al cliente para el control del mismo y de su crédito. Además contiene información para el control del proveedor como de sus cotizaciones de precios.

ARCHIVO INDICE : KEY1020

CLAVE : RUCCED20 Registro Unico de contribuyente o Cédula de indentidad del cliente o proveedor.

DESCRIPCION

Nombre: APR1-020 Descripción:
 Byte por registro: 171

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	D E S
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	0	13	0	C	R.U.C. o y/o Prove
2	13	30	0	C	Razón Soc Proveedor
3	43	25	0	C	Dirección Proveedor
4	68	6	0	C	Número de
5	74	15	0	C	Ramo del
6	89	1	0	C	Tipo de f C -- P -- S --
7	90	8	0	D	Fecha de de precio
8	98	8	0	D	Fecha del del clie tivament
9	106	8	0	D	Fecha de para el
10	114	1	0	C	Status de '*' P '1' P
11	115	1	0	C	Status de '*' C 'A' C 'B' C
12	116	6	0	C	Número d
13	122	6	0	C	Código d
14	128	12	2	N	Límite t cliente

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 2 De 2

Fecha: 86/09/09

Nombre: APR1-020 Descripción: BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES
Byte por registro: 171

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	REL	GTD.	MAL.	CAMP		
15	140	3	0	N	Plazo para el Crédito del cliente	PLAZO20
16	143	12	2	N	Crédito disponible	CREDIT20
17	155	8	0	D	Fecha de Ingreso al Sistema	FECALT20
18	163	8	0	D	Fecha de la última modificación	FECMOD20

MODULO DE ORDEN Y FACTURACION Diseños de Bases

NOMBRE : APR1-030

DESCRIPCION : Base de datos de Artículos vs Ordenes y Pedidos.

FUNCION : Contiene el detalle de las Ordenes de Compras y Pedidos de Ventas, referente a los artículos solicitados de los mismo, en la cual se tiene el precio de compra o venta dependiendo del tipo de operación, así como la cantidad solicitada, adjudicada y comprometida en caso de estarlo.

ARCHIVO INDICE: KEY1030

CLAVE : CODORD30 Código de la Orden o Pedido con la cual relaciona a la base APR1-010 de Ordenes y Pedidos los artículos que pudiera haber.

CODART30 Código del artículo que conforma el detalle de las Ordenes o Pedidos.

DESCRIPCION

Nombre: APR1-030 Descripción:
 Byte por registro: 58

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	D E S
1	0	6		C	Código de
2	6	6		C	Código de
3	12	6	0	N	Cantidad
4	18	6	2	N	Peso del
5	24	6	0	N	Cantidad
6	30	6	0	N	Cantidad
7	36	6	0	N	Ultima ca
8	42	11	2	N	Precio un
9	53	2	0	N	Descuento
10	55	1		C	Indicador do : 'B' - '*' -
11	56	1		C	Status de 'B' -- '0' -- '1' -- '2' --
12	57	1		L	Indicador .T. F .F. N

MODULO DE ORDEN Y FACTURACION Diseños de Bases

NOMBRE : APR1-040

DESCRIPCION : Base de datos de facturas

FUNCION : Contiene las facturas que son generadas en el proceso del Pedido de Venta, para que puedan ser en un momento determinado reimpresas. Una vez finalizado el periodo los registros de la base de datos son eliminados siempre y cuando se cumpla la siguiente condición, así las facturas que hallan sido emitidas son eliminadas.

ARCHIVO INDICE : KEY1040

CLAVE : NUMFAC40 Número de la factura

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 1 De 1
Fecha: 86/09/09Nombre: APR1-040 Descripción: BASE DE FACTURAS
Byte por registro: 55

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP		
1	0	6		C	Código de la factura	CODFAC40
2	6	8		D	Fecha última de emisión de la factura	FECFAC40
3	14	6		C	Código del Pedido de venta	CODORD40
4	20	13		C	R.U.C. o cédula del cliente	RUCCED40
5	33	1		C	Factura a crédito o contado 'D' --> Contado 'C' --> Crédito	CRDCON40
6	34	2	0	N	Forma de pago 1 en % si es a crédito la factura	FPAGO140
7	36	2	0	N	Forma de pago 2 en % si es a crédito la factura	FPAGO240
8	38	1		C	Status de la factura 'B' --> Factura no emitida '*' --> Factura emitida 'A' --> Factura Anulada 'B' --> Factura Reimpresa	STATUS40
9	39	12	2	N	Valor de la factura	VALORF40
10	51	2	0	N	Descuento de la Factura (Pedido) en %	DESCUE40
11	53	2	0	N	I. T. M. de la factura (Pedido) en %	MITEM040

MODULO DE ORDEN Y FACTURACION Diseños de Bases

NOMBRE : APR1-110

DESCRIPCION : Base de datos histórica de Ordenes y Pedidos.

FUNCION : Contiene todas las Ordenes de Compra y Pedidos de Ventas que han finalizado y que son eliminados durante el fin de cada período, cuya información es tomada como histórica por un año.

DESCRIPC]

Nombre: APR1-110 Descripción
 Byte por registro: 165

NUM	POSC	LON-	DECI	TIPO	D E
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	0	6		C	Código '0' 'P'
2	6	1		C	Tipo de '0' 'P'
3	7	13		C	R.U.C. un pedí orden
4	20	8		D	Fecha s do
5	28	8		D	Fecha s Orden
6	36	14	2	N	Valor l
7	50	2	0	N	Descuen pués de
8	52	1		C	Indicai u orden '0' '1' '2' '3'
9	53	1		C	Indicai '0' '1' '2' '3'
10	54	1		C	Indicai '0' '1' '2'
11	55	1		C	Indicai '0' '1'

DESCRIPCI

Nombre: APR1-110 Descripción
 Byte por registro: 165

NUM	POSC	LON-	DECI	TIPO	DE
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
12	56	1		C	Indicad
13	57	8		D	Fecha d
14	65	8		C	Hora de
15	73	5		C	Código sistema
16	78	6		C	Número
17	84	6		C	Número
18	90	6		C	Código compra la vent
19	96	30		C	Descrip la comp tener l
20	126	1		C	Indica o al co D C
21	127	1		C	Indica compro
22	128	2		C	I. T. l al ped.
23	130	3		C	Plazo dido s:
24	133	2	0	N	Forma corres
25	135	2	0	N	Forma el cré



BIBLIOTECA



BIBLIOTECA

DESCRIPCION

Nombre: APR1-110 Descripción:
 Byte por registro: 165

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	D E S
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
26	137	8		D	Fecha del del pedid
27	145	12	2	N	Abonos de fecha de
28	157	8		D	Fecha de

Sistema de Producción

MODULO DE ORDÉ

NOMBRE : APR1-130

DESCRIPCION : Base de datos h
Ordenes y Pedid

FUNCION : Contiene los deta
Pedidos de Venta
información ha si
APR1-030. Esta infc
por un año

DESCRIPCION D

Nombre: APR1-130 Descripción: B
 Byte por registro: 58

NUM	POSC	LON-	DECI	TIPO	DESC
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	D E S C
1	0	6		C	Código de l
2	6	6		C	Código del
3	12	6	0	N	Cantidad sc
4	18	6	2	N	Peso del ar
5	24	6	0	N	Cantidad A
6	30	6	0	N	Cantidad T
7	36	6	0	N	Ultima can
8	42	11	2	N	Precio uni
9	53	2	0	N	Descuento
10	55	1		C	Indicador do : 'B' -- '*' --
11	56	1		C	Status del 'B' -- '0' -- '1' -- '2' --
12	57	1		L	Indicador .T. P .F. N

MODULO DE ORDEN Y FACTURACION Diseños de Bases

NOMBRE : APR1-140

DESCRIPCION : Base de datos histórica de las facturas emitidas

FUNCION : Contiene todas las facturas emitidas que son eliminadas cada fin de periodo, esta información es tomada como histórica por un año.

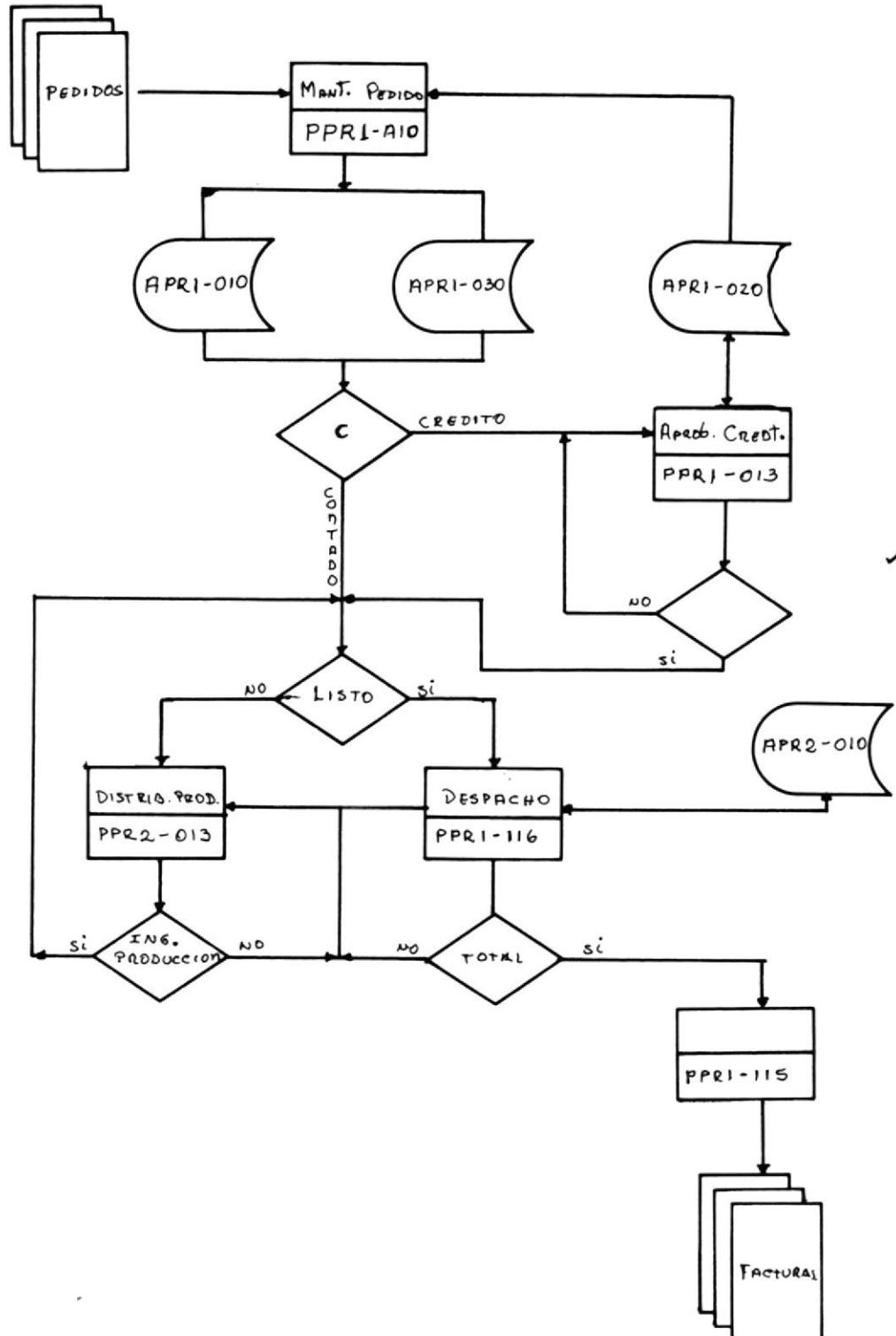
DESCRIPCION DE AR

Nombre: APR1-140 Descripción: BASE
 Byte por registro: 55

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCR
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	0	6		C	Código de la fa
2	6	8		D	Fecha última de factura
3	14	6		C	Código del Pedi
4	20	13		C	R.U.C. o cédula
5	33	1		C	Factura a crédi 'D' --> Co 'C' --> Cr
6	34	2	0	N	Forma de pago 1 dijo la factura
7	36	2	0	N	Forma de pago 2 dijo la factura
8	38	1		C	Status de la fa 'B' --> Fa '*' --> Fa 'A' --> Fa 'B' --> Fa
9	39	12	2	N	Valor de la fac
10	51	2	0	N	Descuento de la en %
11	53	2	0	N	I. T. M. de la en %

PEDIDOS DE VENTA

DIAGRAMA



PEDIDOS DE VENTA

Todos los pedidos ingresan al sistema teniendo separada la parte general del pedido en APR1-010 y el detalle que describe los artículos del pedido en APR1-030, por medio del programa PPR1-A10.

Luego procedemos a determinar si el pedido es a crédito (C), si lo es procedemos a que se lo aprueba en PPR1-013.

Si el pedido no es aprobado, nos quedan en lazo hasta que el programa PPR1-013 lo realice. Una vez aprobado, se sigue la misma ruta, que sigue el pedido a contado.

Independiente de que el pedido sea al contado o crédito, se procede a determinar que el pedido este listo, ya que puede haber quedado comprometido en su ingreso al sistema.

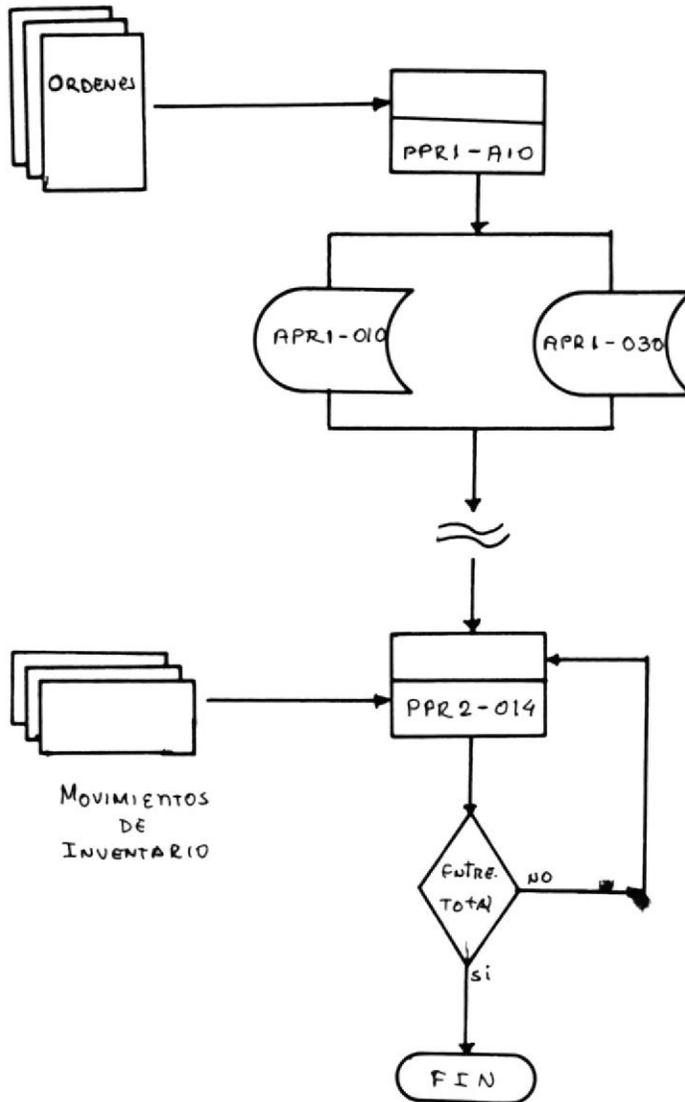
Si el pedido esta listo (INDPED10 = '0'), se procede a realizar el despacho del mismo, por medio del programa PPR1-116. Una vez hecho el despacho, y si es total, o sea que se halla despachado toda la cantidad solicitada se procede a generar la factura en el programa PPR1-115, una vez generada la factura, damos por finalizado el flujo del pedido.

En el caso de que el pedido no esté listo o si el despacho no fue total, se procede a la espera de la distribución de la producción, en el programa PPR2-013, que pertenece a inventario.

Si hubo algún ingreso de producción se procede a realizar el despacho, caso contrario se forma un lazo unido al programa PPR2-013.

ORDENES DE COMPRA

DIAGRAMA



ORDENES DE COMPRA

Todas las órdenes de compras son ingresados al sistema por medio del programa PPR1-A10, tal como en el pedido, la información general de la orden se almacena en la base APR1-010 y el detalle, los artículos que utiliza en el APR1-030.

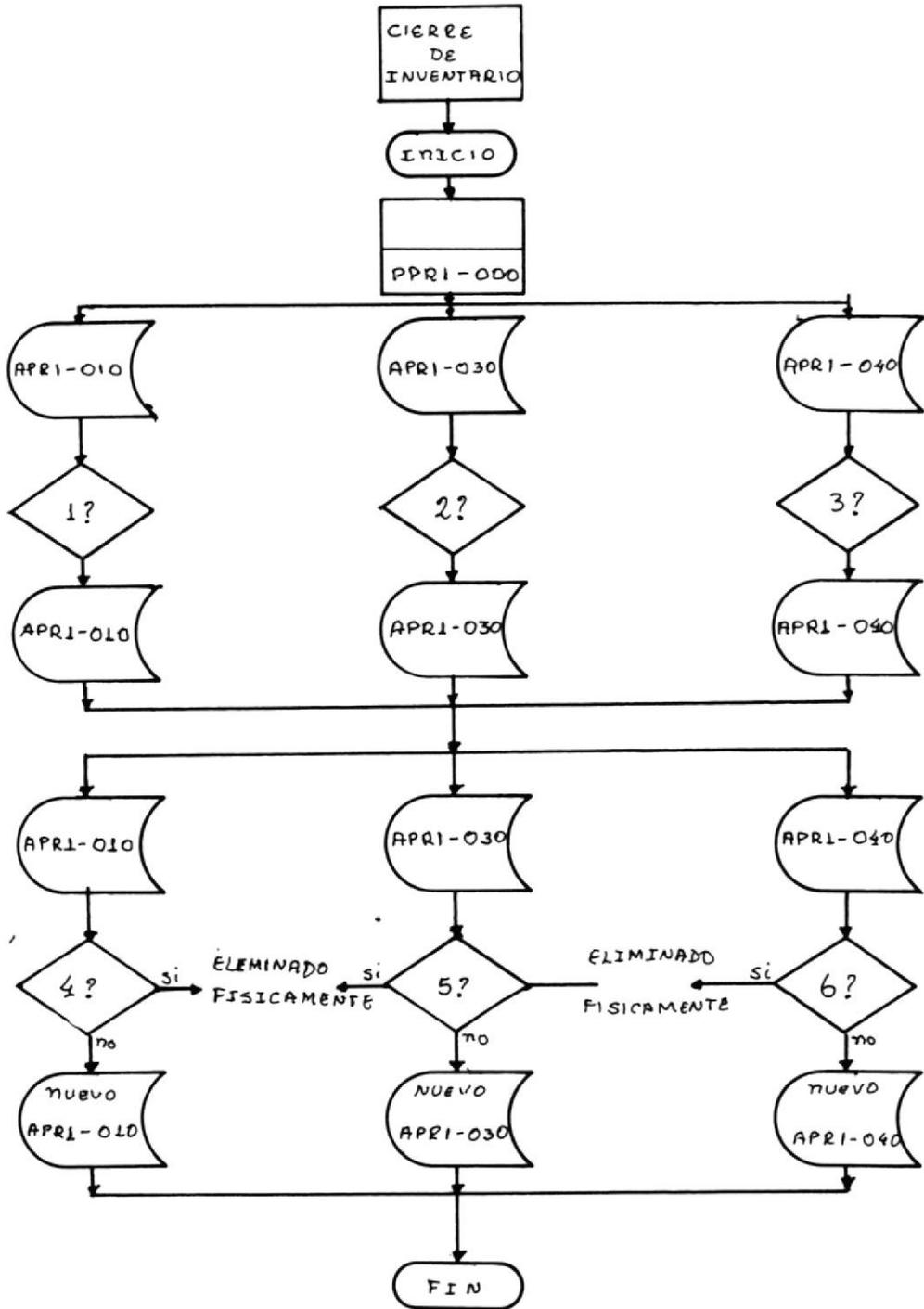
Una vez concluida esta parte, la orden queda en un estado de espera.

Este estado es desactivado cuando en inventario, los movimientos de ingreso a bodega de compra, que son ingresados en el programa PPR2-014 de Inventario, hagan referencia a un pedido, es actualizado a la cantidad total entregada CANTOR30.

Si la entrega no fue total se genera un lazo hasta que la entrega sea total, para liberar la orden.

CIERRE DE PERIODO

DIAGRAMA



CIERRE DE PERIODO

Añadir registros al Histórico

- 1?._ Tomamos todos los registros cuyas órdenes o pedidos hayan finalizados y si es de contado, o que se halla pagado si es a crédito y que no haya sido eliminado.
- 2?._ Se pasarán todos los registros que corresponda a las Ordenes o Pedidos ya pasados al histórico.
- 3?._ Se añaden al histórico de facturas todos aquellos que se hallan emitido.

Eliminación de Registros.

- 4?._ Se eliminan todos aquellos registros de órdenes y pedidos que hallan pasado al histórico.
- 5?._ Se eliminan todos los registros de artículos que correspondan a las órdenes o pedidos que pasaron anteriormente al histórico.
- 6?._ Se eliminan todos los registros de facturas que hallan pasados al histórico anteriormente.

El proceso de Cierre comprenden dos pasos :

- Añadir registros al histórico
- Eliminación de dichos registros.

Para la base APR1-010, que contiene toda la información general de los pedidos y órdenes se los pasan al histórico siempre y cuando los registros cumplan las siguientes característica:

- 1._ **INDPED10 = '2'** Pedidos y Ordenes finalizados.
- 2._ **INDPAG10 = '*'** Si se ha cancelado el pedido a crédito
CRDDBT10 = 'D' Si el pedido es al contado.
- 3._ Que los registros que cumplen con las dos condiciones anteriores no esten eliminados lógicamente.

Todos los registros que cumplan con los 3 puntos anteriores serán ingresados al histórico.

Para la base APR1-030 serán ingresado al histórico aquellos que hagan referencia a los pedidos u ordenes que cumplieron las condiciones anteriormente mencionados.

CIERRE DE PERIODO

Para la base APR1-040, Facturas, serán añadidas al histórico aquellos cuyo status sea diferentes de STATUS ≠ '0' (Facturas no emitidas).

Por último se procede a la segunda fase que es la eliminación física de los registros que intervinieron en el proceso anterior.

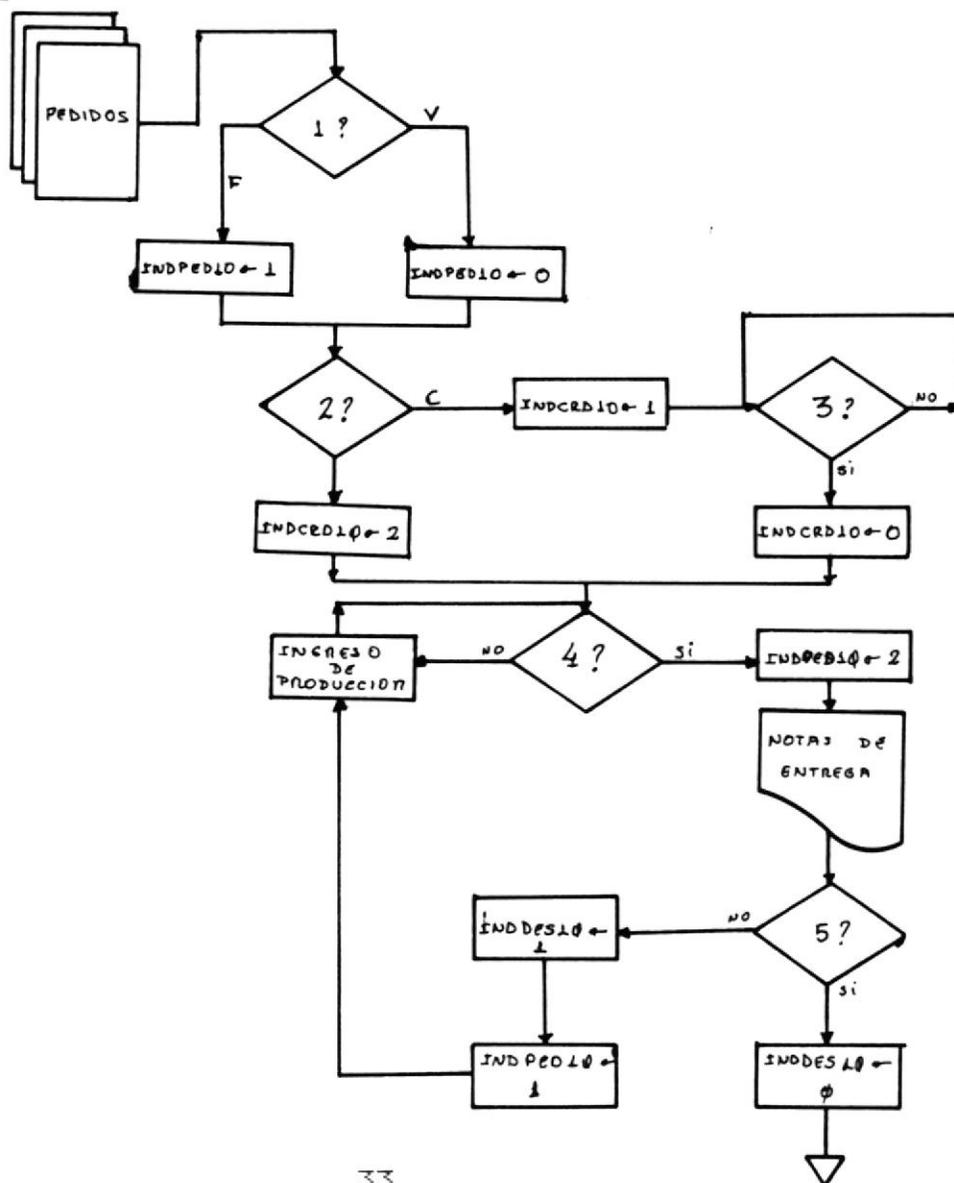
PEDIDOS DE VENTA

Para el control de todos los pedido de venta, el sistema consta de un juego de indicadores que determinan el estado del pedido en cada uno de los pasos que se llevan a cabo y que serán descripto.

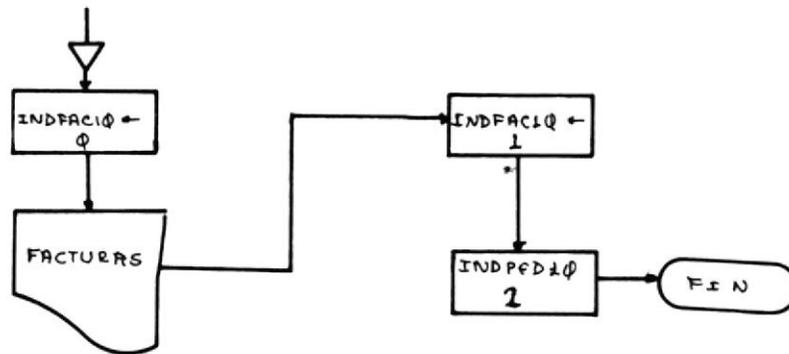
Estos pasos por la cual circula los Pedidos de Ventas a travez del sistema son 4:

- | | |
|--------------------------------|----------|
| 1.- Paso del Pedido en si | INDPED10 |
| 2.- Paso del Crédito o Contado | INDCRE10 |
| 3.- Paso del Despacho | INDDES10 |
| 4.- Paso de Facturación | INDFAC10 |

El módulo de Orden y Facturación controla el pedido de venta en estos 4 pasos, que son explicados en el siguiente diagrama.



PEDIDOS DE VENTA



- 1? : Analizamos la existencia para el pedido en cada artículo. Si por lo menos un artículo tiene disponible seguimos la ruta (V) caso contrario la ruta (F).
- 2? : Para determinar si el pedido es a crédito, se sigue la ruta (C). Caso contrario la ruta (D).
- 3? : Aprobación del crédito, si es aprobado se sigue la ruta (S). Caso contrario se sigue la ruta (N) en la espera de su aprobación.
- 4? : Determinamos que el indicador del pedido sea '0' (listo), para seguir la ruta (L). Caso contrario sigue la ruta (F).
- 5? : Determinamos que la cantidad total depachada de los artículos del pedido sean iguales a la cantidad solicitada respectivamente. Si lo es seguimos la ruta (S). Caso contrario la ruta (N).

Explicación

Cuando un pedido de venta ingresa al sistema, todos los indicadores están en blanco (0).

En el primer paso en (S1), el pedido de venta es analizado de tal manera que por lo menos uno de todos los artículos, que puede tener el pedido, tenga cantidad adjudicada para que el pedido esté listo.

INDPED10 = '0'

Si ninguno de los artículos tiene disponible, entonces el pedido pasa a un estado de espera, hasta que halla cantidad disponible en cualquiera de los artículos del pedido.

INDPED10 = '1'

PEDIDOS DE VENTA

Realmente este paso se encuentra también más adelante donde haremos referencia a este indicador.

Para el segundo paso (S2) Crédito o Contado, el pedido es chequeado, para determinar si toma la rutina de Crédito o va directamente al siguiente paso. Cuando va directamente al siguiente paso el Pedido de Venta es al contado.

INDCRD10 = '2'

Si el Pedido de venta es a crédito, el pedido también ingresa a un estado de espera.

INDCRD10 = '1'

El pedido sale de este estado cuando su crédito es aprobado, siguiendo la misma ruta cuando el pedido es al contado.

INDCRD10 = '0'

Entramos al tercer paso que es el Despacho este hace referencia del paso 1 como lo mencionamos previamente, el pedido es chequeado de tal manera que el indicador del pedido este listo. Si no esta no habilitamos el despacho, hasta que este listo o sea se haga un ingreso de producción.

INDPED10 = '1'

Si el indicador del pedido nos indica que esta listo y como ya sabemos a esta altura que el pedido es al contado o ya tiene aprobado su crédito

INDPED10 = '0'

procedemos a la habilitación del despacho.

INDDDES10 = '2'

Una vez aquí el sistema ya puede emitir los despachos. Una vez emitidos determinamos que el despacho sea total. Si no lo es el pedido pasa a una nueva etapa de espera.

INDDDES10 = '1'

INDPED10 = '1'

Luego regresamos al inicio de este paso caso contrario el despacho fue total

PEDIDOS DE VENTA

INDDDES10 = '0'

y por lo tanto esta listo a ser facturado.

INDFAC10 = '0'

Ya aqui estamos en el paso de facturación es en la cual todos los pedidos que han sido despachados totalmente, se le procede a emitir la factura. Una vez emitidas el proceso del pedido ha finalizado, quedando los indicadores como :

INDFAC10 = '1'

INDPED10 = '2'

ORDENES DE COMPRA

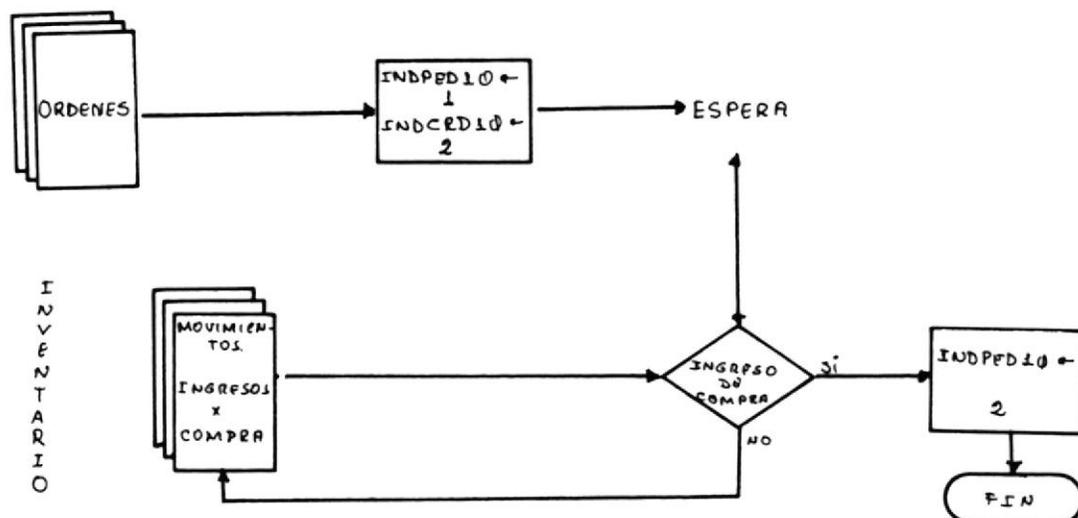
Para el control de las Ordenes de Compra, el sistema se sirve del juego de indicadores del Pedido de Venta, tomando dos de ellos que controle las ordenes.

Basicamente la orden consta de 2 pasos previo donde es aplicado los controles, estos pasos son:

- La solicitud e ingreso de las Ordenes al sistema
- Ingresos en inventario por compras.

El proceso de control esta explicado en el siguiente diagrama.

DIAGRAMA



Todas las órdenes son ingresadas al sistema, el se inicializan con los indicadores de :

INDPED10 = '1' (Orden en espera)

INDCRD10 = '2' (Contado)

Todas las órdenes pasan a un estado de espera, o sea que al ser ingresada estas se mantienen en un estado pasivo dentro del sistema, hasta que se cumpla la segunda fase por esto se les llama órdenes en espera. Por otra parte todas las órdenes son siempre de contado.

La segunda fase es cuando se registra en inventario un ingreso por compra que hace referencia a la orden, es aquí donde se libera la orden siempre y cuando el ingreso de la cantidad sea igual a la solicitada en la orden. Procediendo a quedar los indicadores de la orden como finalizado.

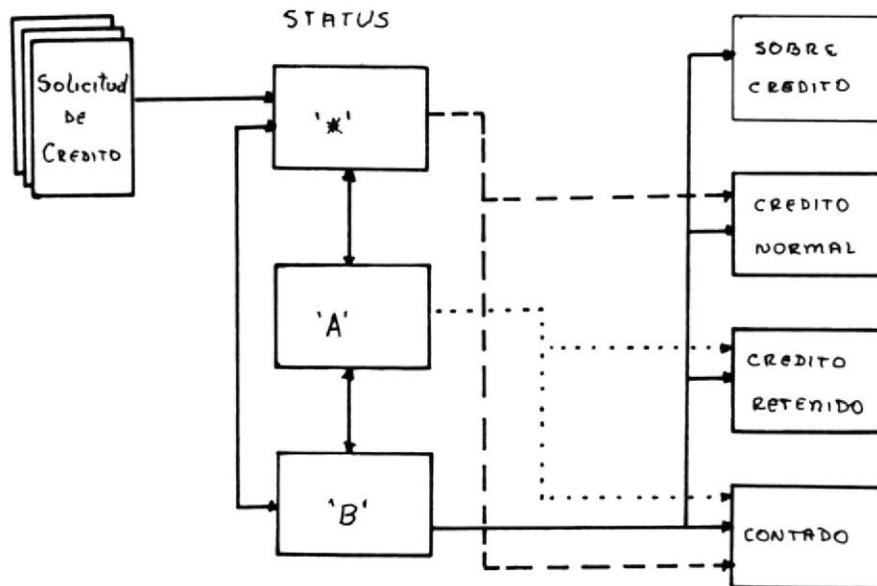
INDPED10 = '2'

CLIENTES

Para el sistema el cliente puede tener 3 estados que están determinados en el STATUS del mismo estos son:

- '*' --> Cliente Activo.
- 'A' --> Crédito retenido.
- 'B' --> Crédito expandible.

DIAGRAMA



No todos los clientes tienen crédito, aquellos que tienen lo indicará el campo (LIMCRE20).

El status '*' lo adquiere el cliente cuando ingresa al sistema y por medio de mantenimiento.

Basicamente a este estado pueden ejecutarse de las 4 funciones básicas del pedido 3, estas son:

- Pedido cuyo crédito es normal, indica que el crédito del pedido lo puede cubrir el saldo disponible del cliente.

- Retención del crédito para un pedido, a este tipo de cliente se le puede retener el crédito de un pedido específico, sin cambiarle el estado del mismo.

- Para pedidos de contado, son aceptados.

Para el status de 'A', solo lo adquiere el cliente por mantenimiento del mismo, implica que para este tipo de

CLIENTES

cliente todos los pedidos a crédito, que tenga solo se le podrá retener, por lo tanto de las 4 funciones básicas solo toma las dos últimas.

- Retención de crédito de un pedido, esto es automático ya que el estado del mismo lo indica.

- Los pedidos de contado, el sistema los acepta por lógica.

Para status 'B', el cliente adquiere dicho status por mantenimiento, el cual indica que se le puede expandir el crédito al cliente en un momento dado, básicamente este cumple con las cuatro funciones del pedido, sin excepción.

PROVEEDORES

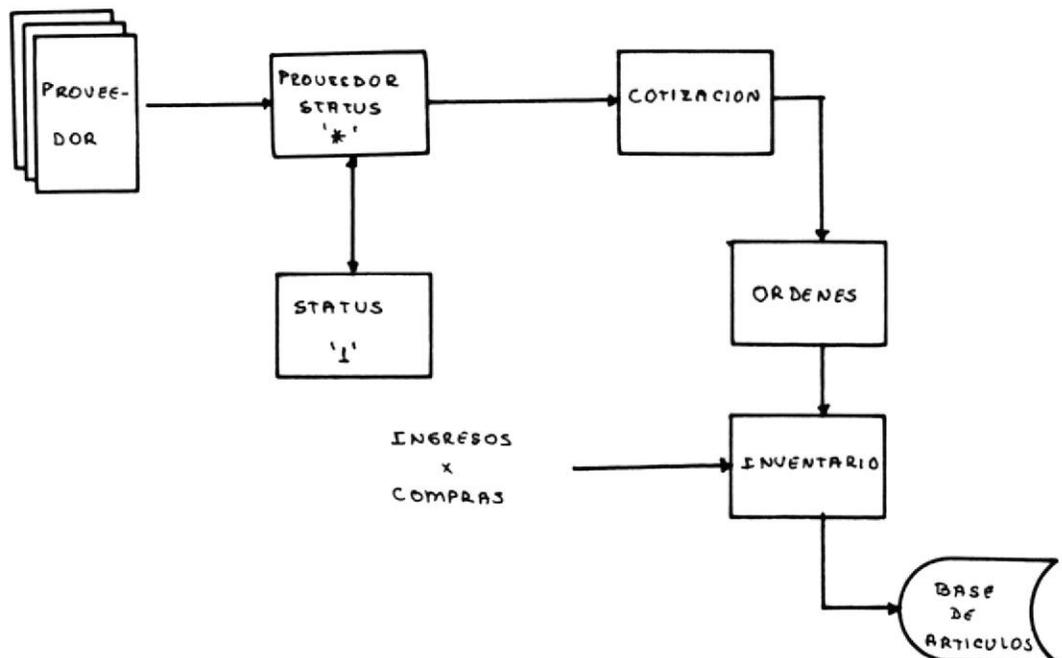
El sistema tiene un control exclusivo de los proveedores, a tal punto que las órdenes de compra están intimamente ligadas a los proveedores ya que no puede haber una orden de compra que no haga referencia a un proveedor.

Describiremos en diagrama de flujo y de una manera escrita el control que se inicia desde su ingreso. Cabe señalar que hay dos estados para los proveedores que están determinados en el status y son:

'*' --> Proveedor Activo.

'1' --> Proveedor no Autorizado.

DIAGRAMA



Todos los proveedores que son dados de alta al sistema, estos ingresan con un status de activo '*'

Todos los que ingresan, también se le ingresa la cotización, el cual es permanentemente actualizado.

El status '1', ayuda al sistema en un momento determinado dejar al proveedor en un estado de espera, el cual no interviene en las compras que se pueda realizar.

Como vemos todas las cotizaciones que estarán activas corresponde a los proveedores cuyo status es '*'.

Los precios unitarios de los productos estarán en las cotizaciones, a las cuales se las tomarán en cuenta en las órdenes de compra. Cuyo precio será actualizado al maestro de artículos cuando se generen los movimientos de ingresos por

PROVEEDORES

compra en inventario, haciendo reacción a las órdenes.

Siendo de esta manera como una cotización de un proveedor esta activo con sus precios en la base de artículos (APR5-010).

APROBACION DE CREDITO

Todos los Pedidos de Venta que sean a crédito tiene una rutina especial de control.

El crédito del pedido para que sea aprobado deberá cumplir con lo siguiente.

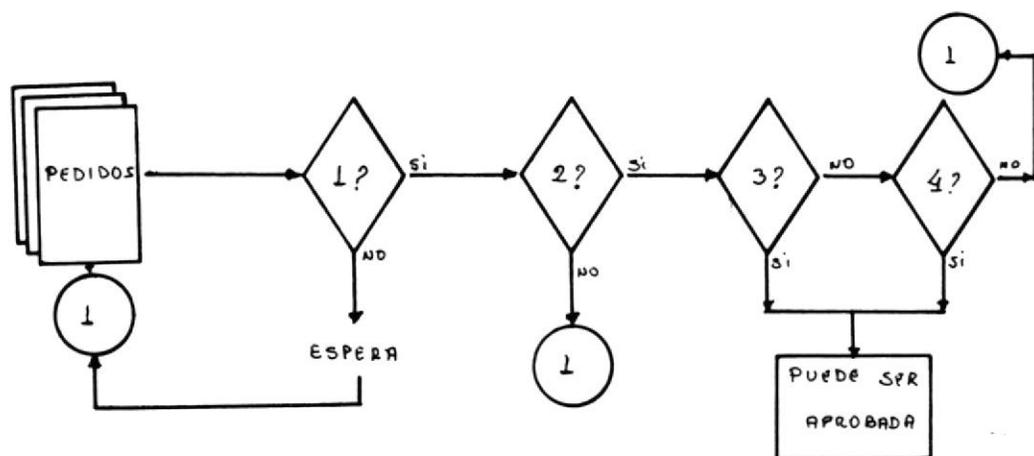
- El estado del cliente no debe ser el de crédito retenido.

- Debe haberse abonado la primera forma de pago como cuota inicial.

- En el caso de que el crédito del pedido exceda al saldo disponible del cliente, para que se le pueda aprobar a parte de haberse cumplido el 2 punto el estado del cliente sea crédito expandible, (STATUS20 = 'B')

- Una vez aquí, el resto depende del usuario, para la aprobación.

DIAGRAMA



1?.- Determina que el status del cliente sea 'R', o un 'B'.

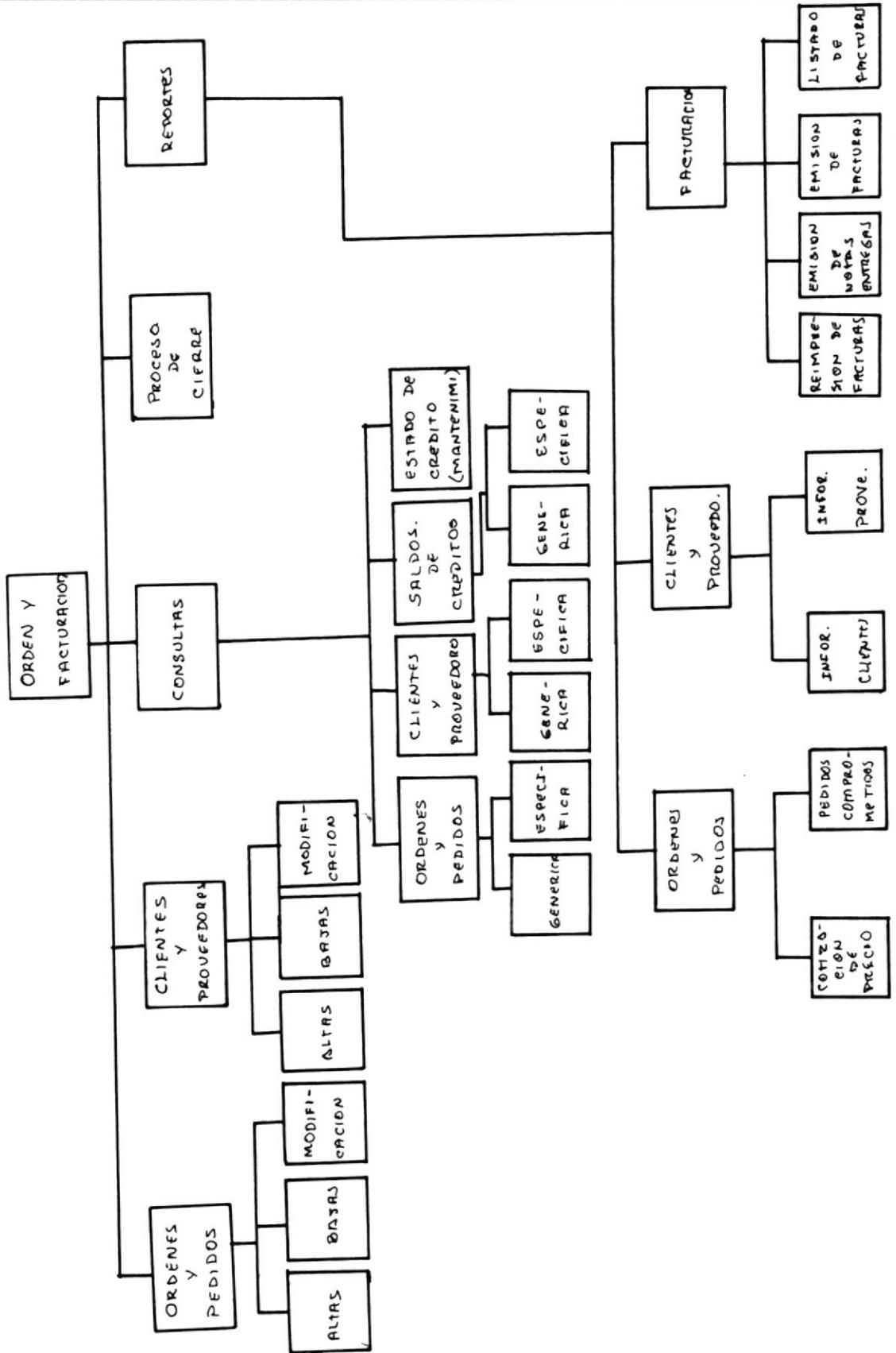
2?.- Abonó las primera forma de pago como cuota inicial.

3?.- Valor del pedido excede al saldo disponible del crédito.

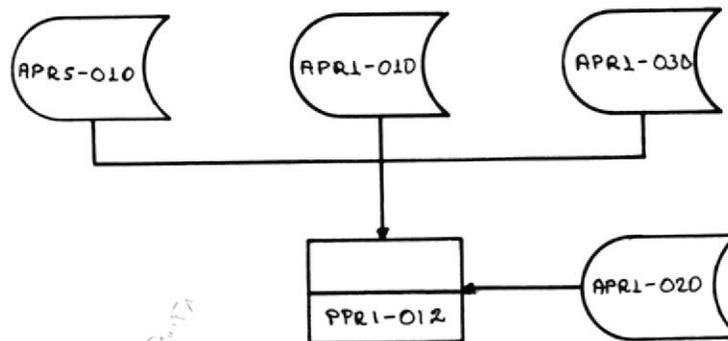
4?.- Determinamos que el status del cliente sea 'B', crédito expandible.

MODULO DE ORDEN Y FACTURACION

Diagrama del Módulo



CONSULTAS GENERICA/ESPECIFICA DE ORDENES Y PEDIDOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASE

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS Y ORDENES"

Index : KEY5010
 KEY1030
 KEY1020
 KEY1010

Campos Actualizados : Ninguno, todos los campos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-012, luego presentamos la pantalla PT105 en la cual presentamos las opciones:

- Genérica.
- Específica.
- Pantalla Anterior.

Una vez seleccionada la opción y si es la Pantalla Anterior procedemos a cerrar las bases y a finalizar el programa.

Si selecciona Específica procedemos a que ingrese el código de la Orden o del Pedido, abrimos por primera vez la base de datos de Ordenes y Pedidos APR1-010, buscamos el código ingresado, en caso de que no exista se saca por pantalla un mensaje indicando el error y se pedirá de nuevo

CONSULTAS GENERICA/ESPECIFICA DE ORDENES Y PEDIDOS

el ingreso del código. En caso de existir llamamos al procedimiento PROC2 en el cual abrimos por primera vez la base de datos de artículos vs pedidos/ordenes APR1-030, además abrimos por primera vez la base de datos de clientes y/o proveedores APR1-020, del cual sacamos el nombre del cliente y/o proveedor y presentamos toda la información relacionada a la Orden o Pedido, en la pantalla PT114. Una vez que regrese del procedimiento, volvemos a pedir una nueva opción de las anteriores.

Si selecciona Genérica procedemos a que ingrese los atributos de búsqueda que son tipo de operación (TIPOPR10), RUC o cédula (RUCCED10), fecha solicitada (FECSOL10), código del vendedor (REQVEN10), crédito o contado (CRDDBT10) y plazo (PLAZO010). Una vez ingresado los datos, abrimos por primera vez la base APR1-010.

Presentamos la pantalla PT106, en la cual sacamos los atributos de búsqueda ingresado y procedemos a seleccionar los registros de la base APR1-010 en base a los siguientes atributos: fecha solicitada (FECSOL10), código del vendedor o número de requisición (REQVEN10) y plazo (PLAZO010).

Procedemos a leer los registros seleccionados de la base de datos APR1-010. Sin considerar aquellos que no cumplen con los atributos restantes como son: tipo de operación (TIPOPR10), RUC o cédula (RUCCED10) y crédito o contado (CRDDBT10).

Los datos de este registro lo sacamos llamando al procedimiento PROC1, en la cual sacamos datos generales como: código de Orden/Pedido (CODORD10), RUC o cédula (RUCCED10), la primera vez abrimos la base de datos APR1-020, de clientes y proveedores. Buscamos el RUC o cédula para obtener el nombre (NOMBRE20), luego sacamos por pantalla el número de solicitud de compra (NSOCOM10), valor de la orden/pedido (VALORO10) y un número secuencial que será el número de registro en pantalla.

En base al número de registro, guardamos su posición relativa, manteniéndose una relación.

Todo esto se repite hasta que se llene la pantalla o sea el fin de archivo de la base APR1-010.

Si sucede sacamos por pantalla nuevas opciones para seleccionar, como:

- Avanzar.
- Retroceder.
- Especifica.
- Pantalla de Consulta.
- Pantalla Anterior.

La opción es ingresada en el PROC3 y analizado así.

Si selecciona Avanzar, limpiamos la pantalla y regresan

CONSULTAS GENERICA/ESPECIFICA DE ORDENES Y PEDIDOS

nuevamente a leer la base APR1-010.

Si selecciona Retroceder, nos trasladamos al registro primero de la pantalla anterior que lo guardamos cuando avanzamos pantalla y procedemos a leer la base APR1-010.

Si selecciona Especifica, se pide el ingreso del número de registro en pantalla, se valida que exista en pantalla, luego se saca la posición relativa del mismo y nos posicionamos en el registro, luego invocamos al procedimiento PROC2 siguiendo las mismas indicaciones de la específica descrita anteriormente.

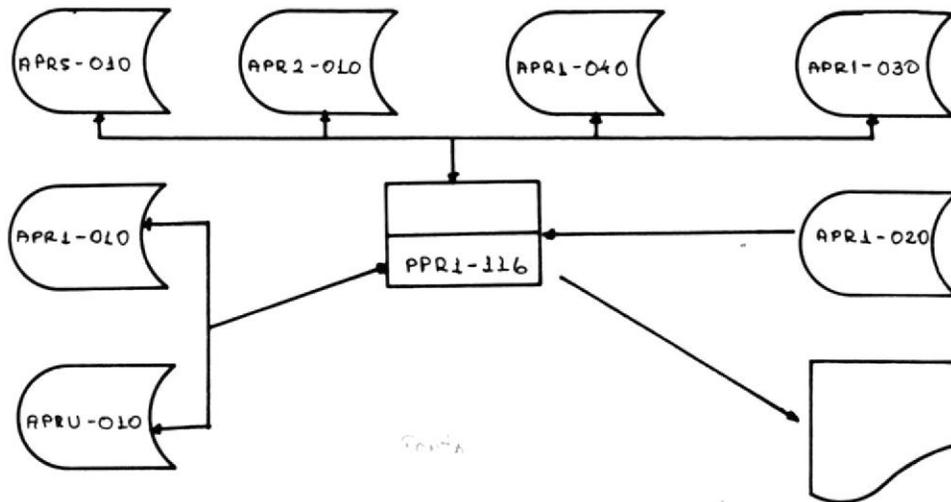
Una vez que regresa del mismo volvemos a sacar la última pantalla genérica con sus registros y volvemos nuevamente a que ingrese nuevas opciones.

Si selecciona Pant. Anterior procedemos a regresar al inicio del programa.

Si selecciona pantalla de consulta damos por finalizado el programa.

EMISION DE NOTAS DE ENTREGA

DIAGRAMA DE BLOQUE



DESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMIENTOS DE INVENTARIO"
 APR1-040 "BASE DE FACTURAS"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS Y ORDENES"
 APRU-010 "BASE UTILITARIA"

Index : KEY5010
 KEY2010
 KEY1040
 KEY1030
 KEY1020
 KEY1010

Campos Actualizados :

APR5-010	CANTACT <--- CANTACT - CANTID30
APR2-010	NODART2010 <--- CODART30
	FECMOV2010 <--- DATE ()
	NUMDOC2010 <--- STR (UTCOMEGR, 6)
	CANPED2010 <--- CANTID30
	TIPOPE2010 <--- '03'
	CLSOPE2010 <--- '2'
	HORMOV2010 <--- TIME ()
	NUMCOM2010 <--- CODORD10
	REFER12010 <--- MREFER1

EMISION DE NOTAS DE ENTREGA

```

REFER22010 <--- MREFER2

APR1-040      CODFAC40 <--- MNUMFAC = UTNUMFAC
              FECFAC40 <--- DATE()
              CODORD40 <--- CODORD10
              RUCCED40 <--- RUCCED10
              CRDCON40 <--- CRDDBT10
              FPAGO140 <--- FPAGO110
              FPAGO240 <--- FPAFO210
              STATUS40 <--- 'B'
              DESCUE40 <--- DESCUT10
              MITEMC40 <--- MITEM010

APR1-030      CANTID30 <--- 0
              CANTOT30 <--- CANTOT30 + (MCANTID
                          = CANTID30)
              CANTUL30 <--- MCANTID = CANTID30
              STATUS30 <--- '0' ó '1'

APR1-010      NUMFAC10 <--- MNUMFAC =
              STR(UTNUMFAC,6)
              INDDDES10 <--- '0' ó '1'
              INDPED10 <--- '0' ó '1'

APRU-010      UTNUMFAC <--- UTNUMFAC + 1
              UTCOMEGR <--- UTCOMEGR + 1

```

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de ordenes y pedidos APR1-010, procedemos luego a seleccionar los registro para tipo (TIPOPR10) ('P') pedidos de venta.

Si la acción que es enviada por el módulo central nos indica que es manual, ingresa a un lazo para el ingreso del código de la Pedido en la pantalla PT110.

Una vez ingresado el código del pedido procedemos a buscar en la base APR1-010, si no existe sacamos mensaje por pantalla donde indicamos el error y pedimos un nuevo ingreso. Caso contrario salimos.

Independiente de la acción leemos el APR1-010, sin considerar para el proceso aquellos que no sean pedido.

Si el indicador de factura es diferente de un blanco y la acción es manual sacamos mensaje de que la nota de entrega ya ha sido impresa y salimos del programa. Si es Automática, lo ignoramos y leemos otro.

Si el indicador de despacho es diferente a ('2') y la acción es manual sacamos por pantalla un mensaje indicando de que no esta listo para despachar y salimos del programa. Si es Automática ignoramos el registro y leemos otro.

EMISION DE NOTAS DE ENTREGA

Activamos la impresora y si no esta abierta la base del utilitario APRU-010, procedemos a abrirla. Si el campo de número de factura (NUMFAC10) en el APR1-010 es igual a espacios procedemos a sacar el número del utilitario que es secuencial y que corresponde al campo UTRNUMFAC, y lo actualizamos en 1.

Comenzamos a sacar las notas de entrega, imprimiéndose la cabecera.

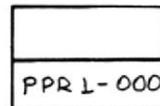
Si la base de datos APR1-020 no esta abierta procedemos a abrirla .

Buscamos al cliente que fue leído del APR1-010 en el APR1-020. Proseguimos a sacar los datos del cliente y sacamos la cabecera del detalle.

Si la base de datos del APR1-030 no esta abierta la abrimos y nos posicionamos en el código del pedido (CODORD30), que lo leímos del APR1-010, y comenzamos a leer cada uno de los artículos para imprimir la cantidad adjudicada, al mismo tiempo abrimos por primera vez el APR2-010, base de movimiento de inventario y comenzamos a generar el movimiento de egreso del mismo. Luego abrimos por primera vez la base de artículos APR5-010, buscamos el artículo leído en APR1-030, para sacar su descripción, además actualizamos la existencia (CANTACT) restándole la cantidad despachada en APR1-030. En la base APR1-030 actualizamos el estatus (STATUS30) por un ('0') si fue total el despacho o sea (CANTSOL30 = CANTOT30), o por ('1') si solo fue parcial el despacho.

Sacamos pie de página de la nota de entrega y por último abrimos la base de datos de facturas APR1-040 por primera vez, generamos la factura pero con un estatus (STATUS40) con un "X" no generada, sin actualizar el valor real de la misma.

Si se trata de una emisión manual damos por terminado el programa,. Caso contrario repetimos el proceso hasta que sea el fin de archivo de la base APR1-010.

CONTROL DEL MODULO DE ORDEN Y FACTURACIONDIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION

Recetamos las teclas funcionales del computador, luego ingresamos a un lazo donde vamos a controlar todo lo que corresponde al módulo de ordenes y facturación.

Aquí sacamos la pantalla PT100 donde presentamos opciones del módulo que son:

- Ordenes y Pedidos.
- Clientes y Proveedores.
- Consultas.
- Cierre de Periodo.
- Reportes.
- Menú Principal.

Si selecciona Ordenes y Pedidos, procedemos a invocar al programa PPR1-010 que controla el proceso de ingresos, modificaciones y bajas de las ordenes y pedidos.

Si selecciona Clientes o Proveedores procedemos a llamar al programa PPR1-011, que controla el ingreso, modificación y baja de los clientes y/o proveedores.

Si selecciona las Consultas, ingresamos a otro lazo para controlarlas. Procedemos a sacar la pantalla PT112 que presenta las siguientes opciones:

- Consultas de Ordenes.
- Consultas de Clientes y Proveedores.
- Consultas de Saldos de Crédito.
- Consulta y Mantenimiento al Estado de Crédito
- Pantalla Anterior.

Si selecciona Consultas de Ordenes, invocamos al programa PPR1-012.

Si selecciona Consultas de Clientes y Proveedores,

CONTROL DEL MODULO DE ORDEN Y FACTURACION

invocamos al programa PPR1-015.

Si selecciona Consultas de Saldos de Crédito procedemos a invocar al programa PPR1-014.

Si selecciona Consulta y Mantenimiento de Estado de Crédito invocamos al programa PPR1-013.

Si selecciona Pantalla Anterior, procedemos ir a la pantalla PT100 anterior, saliendo del lazo.

Por cualquier opción errónea sacamos por pantalla el mensaje de error correspondiente y volvemos a que ingrese nuevamente la opción.

Si selecciona Cierre de Período, emitimos mensaje de que se esta realizando el cierre basicamente se compone de 2 pasos que estan descripto en el diseño de procesos y son : Pasar la información del APR1-010, APR1-030, APR1-040 al histórico, y el de eliminar los registros de estas bases que pasaron al histórico.

Si selecciona Reportes, procedmos a ingrear a un nuevo lazo, en el cual presentamos la pantalla PT115, presentado las siguientes opciones de reportes:

- Ordenes y Pedidos
- Clientes y Proveedores
- Facturas

Si selecciona Ordenes y Pedidos, ingresamos a un nuevo lazo en la cual presentamos la pantall PT122, donde presentamos los tipos de listado que podemos obtener como son:

- Cotización de Precio.
- Pedidos Comprometidos.
- Pantalla Reportes.

Si selecciona Cotización de Precio, procedemos a invocar al programa PPR1-110.

Si selecciona Pedidos Comprometidos, procedemos a invocar al programa PPR1-112.

Si selecciona Pantalla de Reportes, procedemos a salir del lazo para ir a la rutina de la pantalla PT115.

Por cualquier opción errónea ingresada sacamos por pantalla un mensaje indicando el error y volvemos a que ingrese una nueva opción.

Si selecciona la opción de Clientes y Proveedores, presentamos una nueva pantalla PT124

- Información de Clientes.
- Información de Proveedores.
- Menú de Reportes.

Si selecciona Información de Cliente, procedemos a invocar al programa PPR1-111.

CONTROL DEL MODULO DE ORDEN Y FACTURACION

Si selecciona Información de Proveedores, procedemos a invocar al programa PPR1-11A.

Si selecciona Menú de Reporte salimos del lazo, y procedemos irnos a la rutina de la pantalla PT115.

Por cualquier dato erróneo ingresado sacamos por pantalla un mensaje indicando el error.

Si selecciona Facturas de la pantalla PT115 procedemos a ingresar a un nuevo lazo donde presentamos una nueva pantalla PT123 en la cual sacamos las siguientes opciones:

- Reimpresión de Facturas.
- Emisión de Notas de Entrega.
- Emisión de Facturas.
- Listado de Facturas.
- Menú Anterior.

Si selecciona la Reimpresión de Facturas, llamamos al programa PPR1-114.

Si selecciona la Emisión de Notas de Entrega, en la cual solicitamos si la quiere Manual o Automática, dependiendo de esto activamos o no "MACCION" e invocamos al programa PPR1-116.

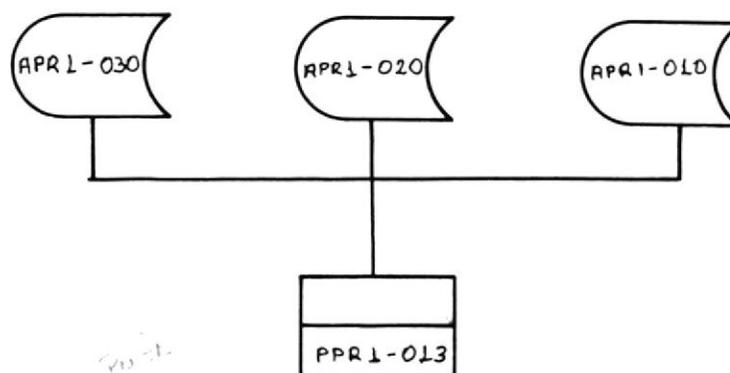
Si selecciona la Emisión de Facturas, en la cual solicitamos si la quiere Manual o Automática, dependiendo de esto activamos o no "MACCION" e invocamos al programa PPR1-115.

Si selecciona Listado de Facturas, invocamos al programa PPR1-113.

Si selecciona Menú Anterior, procedemos salir del lazo para regresar a la rutina de la pantalla PT115.

Por cualquier dato erróneo ingresado procedemos sacar un mensaje por pantalla indicándolo

CONSULTA Y MANTENIMIENTO DE ESTADO DE CREDITO

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS Y ORDENES"

Index : KEY1030
 KEY1020
 KEY1010

Campos Actualizados :

APR1-030	INDCRD10 <--- '3'
	<--- '0'
	ABONOS10 <--- ABONOS10 + MABONO
	FECABO10 <--- DATE()
	INDPAG10 <--- '*'
	INDDDES10 <--- '2'
APR1-020	CREDIT20 <--- CREDIT20 - MABONO
	<--- CREDIT20 - MVAL

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-010, e ingresamos a un lazo para permitir analizar el crédito de los clientes.

Cada vez que sea un nuevo cliente o la primera vez sacamos la pantalla PT113 para el ingreso de su RUC o cédula del cliente y la presentación de sus datos a consultar.

Lazo para el ingreso del RUC, o cédula del cliente y búsqueda.

En el caso de que ingrese espacios <ENTER> en el campo,

CONSULTA Y MANTENIMIENTO DE ESTADO DE CREDITO

procedemos a dar por finalizado el programa. Aquí la primera vez abrimos la base de clientes y/o proveedores APR1-020. En el caso de que no exista sacamos por pantalla el mensaje indicando el error y volvemos a pedir su ingreso una vez validado salimos de este lazo.

Procedemos a presentar los datos del cliente, como nombre (NOMBRE20), plazo (PLAZO20), límite del crédito (LIMCRE20), saldo (CREDIT20), etc. Luego procedemos a determinar el estatus del cliente (STATUS20) sea este :

- "*" --> Activo.
- "A" --> Crédito Retenido.
- "B" --> Crédito Ampliable.

En caso de que la base de datos de ordenes y pedido no este abierto lo abrimos y procedemos a rastrear para sacar todos los pedidos que le correspondan al cliente.

El siguiente campo MPOS va a contener las posiciones de los registros que sean los primeros de cada pantalla.

El siguiente lazo donde ingresamos es para sacar por la pantalla los registros de los pedidos.

Tenemos un campo "MI" para posecionarnos en la pantalla comenzando desde la línea 12.

Ingresamos a otro lazo para presentar en pantalla los pedido y comenzamos a leer la base APR1-010 sin tomar en consideración aquellos pedidos que hallan sido anulados.

Presentamos los datos del pedido por pantalla. Luego pasamos a acumular el descuento que pudiera ver en los artículos del pedido para obtener el valor neto a pagar.

Si el indicador de pago (INDPAG10) es un '*' indica que ya ha sido cancelado, caso contrario determinamos si ya esta vencido.

Si el indicador de factura (INDFAC10) es igual a ('1') indica que ya a sido facturado, caso contrario el pedido se encuentra despachandose todavia.

Indicamos el estado de credito que puede ser :

- '0' --> Aprobado.
- '1' --> Por Aprobar.
- '3' --> Retenido.

Guardamos la posición del primer registro en la pantalla e incrementamos el campo de posiciones y la serie que tiene el registro en la misma.

En caso de haber salido del lazo anterior por la ocupación total de la pantalla, regresamos a la clave anterior última.

En caso de que no se halla llenado la pantalla, procedemos a limpiarla, por los restos de la pantalla anterior.

CONSULTA Y MANTENIMIENTO DE ESTADO DE CREDITO

Disminuimos la serie en uno por que queda adelantado de la misma manera o sea en uno en el lazo anterior y si (MI = 12) indica que no hubo movimientos.

Opciones del programa que da una vez presentado una pantalla de movimientos como son :

- Avanzar
- Retroceder
- Aprobar Crédito
- Ingreso de Abonos.
- Pantalla Anterior.
- Retener Crédito.

En caso de que seleccione Aprobar el Crédito, procedemos a aceptarlo el credito, sacamos una pequeña pantalla para aceptar datos complementario, como el número de la serie y el código del pedido. En el caso de que el pedido halla sido aprobado sacamos un mensaje por pantalla indicando el error. Caso contrario procedemos a calcular el valor del Pedido. Si el valor total excede al crédito disponible , se lo aceptamos si el status le permite ampliar el crédito o sea (STATUS20 = 'B'). Para aprobar el crédito el cliente debió haber cancelado la primera forma de pago. Determinamos como queda los indicadores del pedido si se acepta el crédito. Restamos del crédito que tiene para emitir su saldo.

En el caso de que seleccione Ingreso de abonos, esto lo permitimos para que pueda cancelar el pedido, primero solicitamos el ingreso de la serie y el código del pedido. Solo cuando el indicador de pago es 'X' que indica que no esta cancelado le permitimos ingresar abonos, caso contrario sacamos por pantalla, un mensaje indicando el error. Invocamos al procedimiento PROC7, para obtener el descuento total del artículo para el pedido que se va ha ingresar, luego calculamos el valor neto a pagar. Calculamos la cantidad a abonar y la presentamos por pantalla, receptamos luego el abono que se va ha ingresar. Si el abono que se ha de ingresar es igual al total del abono cancelamos el pedido. Actualizamos la fecha del abono, la cantidad y abilitamos el crédito del cliente.

Si selecciona Crédito Retenido, procedemos a que ingrese número de serie y código del pedido. Si el crédito no esta aprobado no se lo podrá retener. Caso contrario reemplazamos el indicador de crédito con ('3') que significa que el crédito de ese pedido esta retenido.

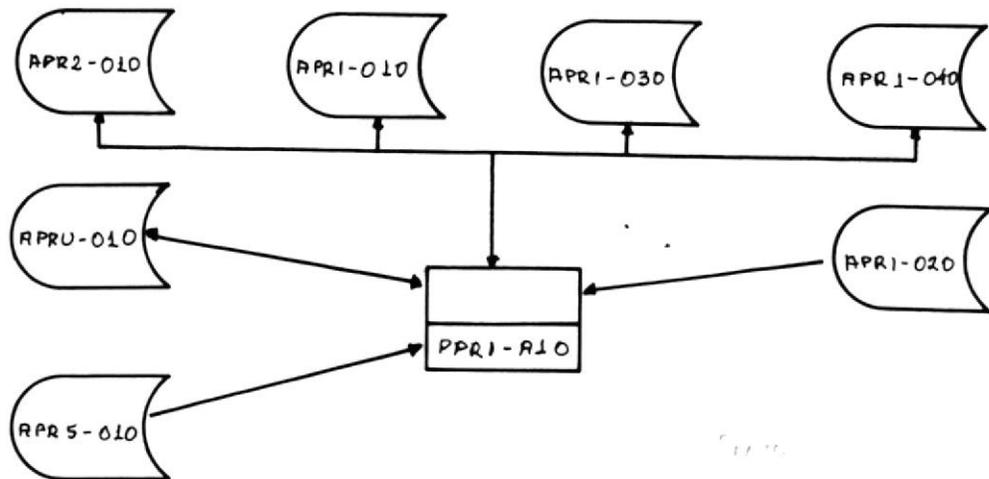
Si selecciona Pantalla Anterior damos finalizado el programa, cerrando las bases.

Si selecciona Avanzar, procedemos a avanzar con una nueva pantalla de pedido. O si es de retroceder pasamos a la pantalla anterior de pedidos. En cualquiera de los dos casos

CONSULTA Y MANTENIMIENTO DE ESTADO DE CREDITO

regresamos a las rutinas anteriores.

MANTENIMIENTO DE ORDENES Y PEDIDOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMIENTOS DE INVENTARIO"
 APR1-040 "BASE DE FACTURAS"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS Y ORDENES"
 APRU-010 "BASE UTILITARIO"

Index : KEY5010
 KEY2010
 KEY1040
 KEY1030
 KEY1020
 KEY1010
 KEYU010 KEYU000

Campos Actualizados :

APR5-010

CANTDIS <--- CANTDIS + CANTOT30
 <--- CANTDIS - CANTID30
 <--- 0
 CANTACT <--- CANTACT + CANTOT30
 VALCVCRE <--- VALCVCRE +/-
 ((VALDRO30 * CANSOL30)
 -((VALDRO30 * CANSOL30)
 * DESCUE30 / 100))

MANTENIMIENTO DE ORDENES Y PEDIDOS

```

CANCVCRE <--- CANCVCRE +/-
              CANSOL30
VALCVCON <--- VALCVCON +/-
              ((VALOR030 * CANSOL30)
              -((VALOR030 * CANSOL30)
              * DESCUE30 / 100))
CANCVCON <--- CANCVCON +/-
              CANSOL30
CANTORD <--- CANTORD +/-
              (CANSOL30 - CANTOT30
              - CANTID30)
VALDR <--- VALOR030

APR2-010      ** SE ELIMINAN REGISTROS **

APR1-040      STATUS40 <--- 'B'

APR1-030      STATUS30 <--- '0'
              <--- 'B'
CANTOT30 <--- 0
CANTUL30 <--- 0
CODORD30 <--- MCODEORD
CODART30 <--- MCODEART
CANSOL30 <--- MCANSOL
PES030 <--- PESO
CANTID30 <--- MCANTID
              <--- CANSOL30
VALOR030 <--- MPRECIO
DESCUE30 <--- MDESCUE
COMPRO30 <--- MCOMPRO

APR1-020      FULTPE20 <--- DATE()

APR1-010      INDCRD10 <--- '1'
              <--- '2'
INDPED10 <--- MINDPED
              <--- '0'
              <--- '1'
INDES10 <--- '0'
              <--- '2'
              <--- 'B'
CODORD10 <--- MCODEORD
TIPOPR10 <--- MTIPOPR
RUCCED10 <--- MRUCCED
FECSOL10 <--- MFECSOL
FECENT10 <--- MFECENT
VALOR010 <--- MVALBRU

```

MANTENIMIENTO DE ORDENES Y PEDIDOS

```

DESCUT10 <--- MDES
FECMOV10 <--- DATE()
HORMOV10 <--- TIME()
NSOCOM10 <--- MNSOCOM
REQVEN10 <--- MREQVEN
DESORG10 <--- MDESORG
CRDDBT10 <--- MCRDDBT
COMADJ10 <--- MACT
PLAZO010 <--- MPLAZO
FPAGO110 <--- MFPAGO1
FPAGO210 <--- MFPAGO2
MITEM010 <--- MITEM
INDFAC10 <--- '0'
          <--- 'B'

```

DESCRIPCION

Este programa va a depender de la acción que le envíe el programa PPR1-010 en la variable (MACCION), que puede ser :

- 'I' --> Ingreso.
- 'M' --> Modificación.
- 'E' --> Eliminación.

Procedemos a abrir la base de datos del utilitario APRU-010 y el archivo de procedimiento DAT1-010.

Ingresamos al lazo para el ingreso, modificación o baja de Pedidos u Ordenes.

Luego inicializamos los campos de trabajo y sacamos la pantalla PT102 para el ingreso del tipo de operación, dependiendo de la acción tomada sacamos un mensaje de la acción respectiva.

Ingresamos a un segundo lazo para controlar el correcto ingreso del tipo de operación.

Así si ingresa espacio <ENTER> en este campo, damos por finalizado el programa.

Si ingresa una ('P'), el tipo de operación es una venta, cuando se trate de un ingreso tomamos el código secuencial del mismo que lo encontramos en el utilitario, en caso de que se trate ya sea de una modificación o eliminación pedimos de la pantalla el código y procedemos a validar que exista.

Lo mismo hacen con el tipo de operación ('O') de órdenes de compra.

En caso de ingresar un tipo de operación erróneo, sacamos mensaje de error por pantalla indicándolo.

Una vez correcto procedemos a abrir la base de dato APR1-010 por primera vez.

En caso de que no sea un ingreso buscamos en la base APR1-010 el código ingresado.

En el caso de que no exista sacamos mensaje de error por

MANTENIMIENTO DE ORDENES Y PEDIDOS

pantalla y regresamos de nuevo al lazo. O si determinamos que el pedido fue despachado, cuando el indicador de despacho sea '0' y el indicador de pedido sea '2'. O si vamos a dar de baja averiguamos que el pedido no este eliminado.

Si no es un ingreso procedemos a invocar al procedimiento PROC3 en el cual se realiza lo siguiente.

Abrimos la base APR1-030 en caso de que no este abierta.

El siguiente campo nos va ha ayudar si el pedido se encuentra completamente comprometido (MCOMTOT = 'X').

Inicializamos campos de descuento total y el campo que nos va ha ayudar cuando el pedido este anulado para saber si lo comprometemos.

Procedmos a acumular el descuento que pudiera haber para un articulo en especial con esto podemos sacar el valor liquido.

En caso de que no este abierto la base APR5-010 la abrimos.

Buscamos el articulo para determinar si la cantidad disponible es mayor a cero (0), entonces el pedido no es comprometido totalmente, ademas disminuimos las cantidades y valores que pueden ser a crédito o contado y sumamos la cantidad solicitada a la disponible.

Si el pedido que vamos a modificar se encuentra anulado nosotros procedemos a actualizar la cantidad adjudicada. Si la cantidad solicitada en el archivo es mayor que la cantidad disponible procedemos a comprometerla y adjudicar lo que existe.

En caso de que hubiere cantidad disponible y el pedido a modificar se encuentra anulado, a la cantidad adjudicada la ponemos en cero (0).

Solo sacamos la cantidad del utilitario cuando el pedido a modificar no se encuentra anulado ya que si lo esta este ya fue regresado.

Sacamos los campos de la base APR1-010 a campos de memoria.

Mientras no este eliminado el pedido actualizamos en el campo de la base el campo que indica que esta comprometido.

Procedmos a calcular el ITM y el descuento total, luego presentamos la información por pantalla.

Si el pedido esta anulado procedemos a que lo habilite

Una vez hecho esto regresamos del procedimiento PROC3.

En el caso del que el pedido estuvo anulado y no lo quiso abilitar dentro del procedimiento PROC3 procedemos a solicitar otro pedido sin permitir modificar el que esta anulado.

Procedemos a recibir los datos generales en el siguiente procedimiento llamado PROC1 en el cual se recibe datos como fecha de solicitud y de entrega, RUCo cédula, código del

MANTENIMIENTO DE ORDENES Y PEDIDOS

vendedor o requisición, crédito forma de pago etc.

Luego procedemos a llamar al procedimiento PROC2 en el cual se recibe los datos de los artículos así también para modificarlo o eliminarlo. Dentro de este se toma consideraciones de artículos comprometidos, etc.

Sacamos datos secundarios y recibimos los porcentajes del ITM y descuento por pantalla. Una vez hecho invocamos al procedimiento PROC6 para que realice el cálculo del mismo.

Una vez concluido el ingreso de datos emitimos las siguientes opciones:

- Pantalla Anterior.
- Modifica Datos Generales.
- Modifica Detalle.
- Nuevo Artículo.
- Confirma o Otra Orden.
- Anula Orden
- Anula Artículo.
- Anula Factura.

Si selecciona Pantalla Anterior damos por finalizado el programa sin importar lo que estuviera en ese momento.

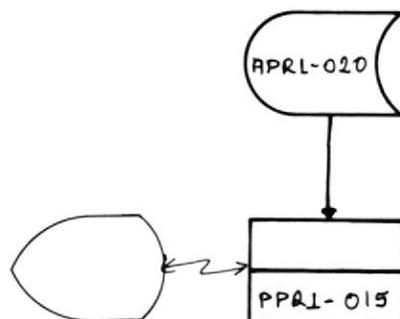
Si selecciona Modifica Datos Generales lo enviamos a la rutina de datos generales que es el procedimiento PROC1

Si selecciona Modifica Detalle lo enviamos a la rutina del procedimiento PROC2 para su modificación.

Si selecciona un nuevo artículo nos dirigimos al procedimiento PROC2 para que pueda ingresar un nuevo artículo.

Si selecciona Confirma u Otra Orden procedemos a la grabación de los nuevos datos ingresados o de las modificaciones actualizando una serie de campos de diferentes bases que están descritos en la descripción de bases. Una vez hecho esto procedemos a un nuevo ingreso.

Si selecciona las tres últimas opciones procede a la anulación en el primer caso tanto Ordenes, facturas y artículos en el segundo caso anulamos artículos que no hallan sido facturados. En el tercer caso anulamos la factura solamente. Para cualquiera de estos tres casos regresamos cantidades como se describe en la descripción de bases.

CONSULTAS DE CLIENTES Y/O PROVEEDORESDIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-015, luego ingresamos a un lazo para el ingreso de opciones.

Presentamos la pantalla PT117 para pedir opciones de consultas:

- Genéricas.
- Específicas.
- Menú Anterior.

Si selecciona específica, recibimos el RUC. o cédula que debe ingresar, por primera vez abrimos la base de dato APR1-020 de clientes y/o proveedores. Procedemos a buscar el RUC. o cédula, en el caso de que no exista o no corresponda a un cliente sacamos mensaje de error por pantalla. Caso contrario llamamos al procedimiento PROC2, en cual determinamos si es cliente o proveedor-cliente, llamamos al procedimiento PROC21, donde llamamos a la pantalla PT119 y sacamos la información del cliente, además sacamos la pantalla PT1191 para sacar lo que corresponde a crédito. Una vez aquí le damos opción a que vaya a la pantalla anterior, o si es proveedor-cliente que vaya a la consulta de proveedor, invocando al procedimiento PROC22 que esta descrito en las

CONSULTAS DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES

próximas líneas. Caso de que sea un proveedor vamos al procedimiento PROC22 en el cual presentamos la pantalla PT119P y sacamos la información básica de proveedor, luego por primera vez abrimos la base de datos del utilitario APRU-010, y la base de datos de artículos APR5-010 donde sacamos los datos de los productos que provee. En la parte de los productos que provee le damos las opciones de:

- Avanzar.
- Retroceder.
- Consulta de Clientes.
- Pantalla Anterior.

Si se trata de Avanzar o Retroceder le presentamos nuevos artículos o los artículos que estuvieron en la pantalla anterior.

Para Consulta de Clientes procedemos a llamar al procedimiento PROC21 descrito anteriormente.

Si elige Pantalla Anterior regresamos del mismo al programa que lo llamó.

Antes de regresar del procedimiento PROC2, sacamos la pantalla PT118 con los datos de atributos de búsqueda si se trataba de una búsqueda genérica.

Una vez regresado del procedimiento PROC2 volvemos a sacar la primera pantalla para pedir nuevas opciones.

En el caso de que seleccione Genérica procedemos a que ingrese los atributos de búsqueda que son: nombre, dirección, fecha de solicitud, plazo tipo y status.

Una vez ingresado los atributos procedemos a abrir por primera vez la base APR1-020.

Procedemos a sacar la pantalla PT118 y los atributos seleccionados. Luego seleccionamos los registros que deben procesarse por una parte de los atributos ingresados estos son fecha de solicitud, plazo y tipo de registro.

Una vez seleccionado procedemos a leer uno a uno los registros sin considerar aquellos que no cumplen con el resto de los atributos que son: nombre, dirección y status.

Presentamos cada uno de los registros por pantalla, llamando al procedimiento PROC1, en el cual se presentan los siguientes datos RUC o cédula, nombre, dirección, tipo y teléfono. Además un número de registro en pantalla.

En base al número de registro guardamos la posición relativa correspondiente.

Todo esto lo repetimos hasta encontrar el fin de archivo de la base APR1-020 o cuando se halla llenado la pantalla.

Una vez hecho procedemos a sacar las siguientes opciones como son:

- Avanzar.
- Retroceder.

CONSULTAS DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES

- Especifica.
- Pantalla de Consulta.
- Pantalla Anterior.

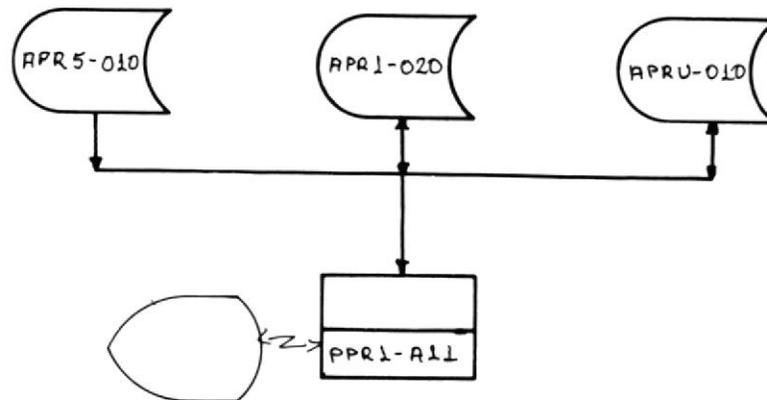
Para las dos primeras opciones procedemos avanzar pantalla para volver al lazo anterior, guardando la posición relativa del primero de la pantalla y limpiándola. Si es retroceder, procedemos a limpiar la pantalla y posesionarnos en el primer registro de la pantalla anterior y siguiendo la misma rutina de arriba.

Si selecciona Especifica procedemos a que ingrese el número de registro en pantalla para determinar la posición relativa del mismo, para posecionarnos ahí, e invocar al procedimiento PROC2 que esta descrito en la parte de especifica, una vez de regreso sacamos por pantalla los mismos registros que estaban antes de llamar al procedimiento.

Si selecciona Pantalla Anterior lo que hacemos es repetir e irnos al inicio del programa.

Si selecciona Menú de Consulta damos por finalizado el programa y cerramos las bases de datos.

MANTENIMIENTO DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APRU-010 "BASE UTILITARIO"

Index : KEY5010
 KEY1020
 KEYU000

Campos Actualizados :

APR1-020	RUCCED20	<---	MRUCCED
	NOMBRE20	<---	MNOMBRE
	DIRECC20	<---	MDIRECC
	TELEF020	<---	MTELEFO
	RAMNEG20	<---	MRAMNEG
	TIP020	<---	MTIPO
	NUMCAS20	<---	MNUMCAS
	CODSOL20	<---	MCODSOL
	LIMCRE20	<---	MLIMCRE
	PLAZ020	<---	MPLAZO
	CREDIT20	<---	MLIMCRE
		<---	MCREDIT
	FECALT20	<---	DATE()
	FECMOD20	<---	DATE()
	STAPRV20	<---	MSTATUSP
		<---	'*'
	STACLT20	<---	MSTATUSC
		<---	'*'
	FECCOT20	<---	MFEECOT
	FEC SOL20	<---	MFEC SOL

MANTENIMIENTO DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES

APRU-010	UTUNIDAD <---	MUTUNIDAD
	UTCANMAX <---	MUTCANMAX
	UTCANMIN <---	MUTCANMIN
	UTPRECIO <---	MUTPRECIO
	UTCLAVE <---	MRUCED1
	UTCOMEGR <---	VAL (MUTCOMEGR)

DESCRIPCION

Este programa trabaja bajo una acción que es enviada por el programa PPR1-011, esta clave es (MACCION) en la cual indica que es lo que debe realizar así :

- 'I' --> Ingreso
- 'M' --> Modificación
- 'E' --> Eliminación

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-011.

Ingresamos a un lazo para el ingreso del código del cliente o proveedor y su información en general.

Inicializamos los campos de trabajo y sacamos la pantalla PT104 para el ingreso de los datos, dependiendo de la acción enviada sacamos por pantalla el mensaje de "ALTAS, BAJAS o MODIFICACION".

Procedemos a aceptar el RUC o la cédula del cliente y/o proveedor. Si el RUC o cédula ingresada es igual a espacios <ENTER> salimos del programa.

Procedemos a abrir por primera vez la base de datos de clientes y/o proveedores APR1-020.

Buscamos el RUC. o cédula ingresada, en la base APR1-020.

Si la acción es un ingreso y si no es fin de archivo y no está borrado, sacamos por pantalla un mensaje de que el cliente y/o proveedor ya existe y procedemos a un nuevo ingreso del RUC. o cédula.

En caso de que la acción no sea un ingreso y que sea fin de archivo o está borrado, sacamos mensaje por pantalla indicando que el cliente y/o proveedor no existe y le damos opción a que ingrese nuevamente el RUC. o cédula.

En caso de que todo esté correcto salimos del lazo para el ingreso del RUC. o cédula.

Si la acción es diferente de ingreso, llamamos al procedimiento PROC3, en la cual reemplazamos los campos del registro de la base, que fue localizado anteriormente, a campos de trabajo y sacamos por pantalla la información del cliente y/o proveedor.

Ingresamos al lazo de datos generales.

Si la acción tomada es diferente de un ingreso, entonces la primera vez no dejamos ingresar los datos. Caso contrario permitimos el ingreso o modificación de lo que está en

MANTENIMIENTO DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES

pantalla.

Procedemos a validar el tipo de registro, luego sacamos la descripción del status, del tipo, en caso de que halla algún error sacamos por pantalla el mensaje respectivo y volvemos a que ingrese nuevamente.

En caso de que el tipo corresponde al de un proveedor o al de un cliente-proveedor procedemos a aceptar la información que corresponde como fecha de cotización y datos sobre el artículo que provee.

Así abrimos por primera vez la base de datos del utilitario APRU-010.

En caso de que sea una modificación nos ubicamos en el primer registro del proveedor.

Ingresamos al lazo para el ingreso de los artículos que provee.

En el caso de que sea una modificación, leemos uno a uno, sin tomar en consideración los que hayan sido dados de baja, en el procedimiento PROC1 al que llamamos, en la cual reemplazamos los campos de la base del utilitario, a los campos de trabajo.

Mientras no se trate de una modificación, permitimos el ingreso del código del artículo que provee, en la cual se valida que no ingrese dos ítem iguales, la primera vez abrimos la base de artículos APR5-010, luego procedemos a buscar el artículo para sacar su descripción en caso de no existir sacamos por pantalla un mensaje de error y pedimos nuevo ingreso. Si da espacios <ENTER> salimos de este paso para recibir opciones. Posteriormente presentamos y a la vez le permitimos modificar si se trata de una modificación. Caso contrario se ingresa la información del artículo que provee como unidad y cantidades máxima y mínima y el precio.

Una vez finalizada esta parte sacamos opciones que rigen esta parte como :

- Otro Artículo (I,E,M)
- Modifica (I,M)
- Elimina Artículo (E)

Si selecciona Otro Artículo, procedemos a crear el registro si se trata de un ingreso y reemplazamos los campos ingresados. Si se trata de una modificación, solo reemplazamos los datos. Y si se trata de una eliminación, salimos. Independientemente de la acción vamos a que ingrese un nuevo artículo.

Si selecciona Modificar, le permitimos modificar el artículo que está en pantalla, regresando a los pasos anteriores.

Si selecciona Elimina Artículo procedemos a eliminar el registro de la base APRU-010 y vuelve a que ingrese un nuevo

MANTENIMIENTO DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES

código de artículo a eliminarse.

Por cualquier otra opción sacamos por pantalla el correspondiente mensaje de error y le permitimos que ingrese nueva opción.

Todo esto dura hasta que encuentre el fin de archivo o que no exista un registro para ese proveedor, si se trata de una modificación o cuando ingresa espacio <ENTER> en el código del artículo, si es un ingreso.

Si se trata de un cliente o de un cliente-proveedor, procedemos a que ingrese los datos del cliente como casilla, código y fecha de solicitud de crédito, límite de crédito, plazo y si es una modificación que pueda modificar su saldo y los demás datos anteriores.

Luego procedemos a sacar las opciones del programa por pantalla que rigen esta parte como son:

- Nuevo Artículo (I,M)
- Otro Registro (I,M,E)
- Modificar (I,M)
- Pantalla Anterior (I,M,E)
- Anula Registro (E)
- Anula Artículo (E)

Si selecciona Nuevo Artículo, esto es para proveedores y permite el ingreso de un nuevo artículo, dirigiéndose a la misma rutina.

Si selecciona Otro Registro, procedemos a grabar la información ingresada si la acción es un ingreso. Si la acción es una modificación reemplazamos los datos. Si es una eliminación procedemos para que ingrese un nuevo RUC. o cédula.

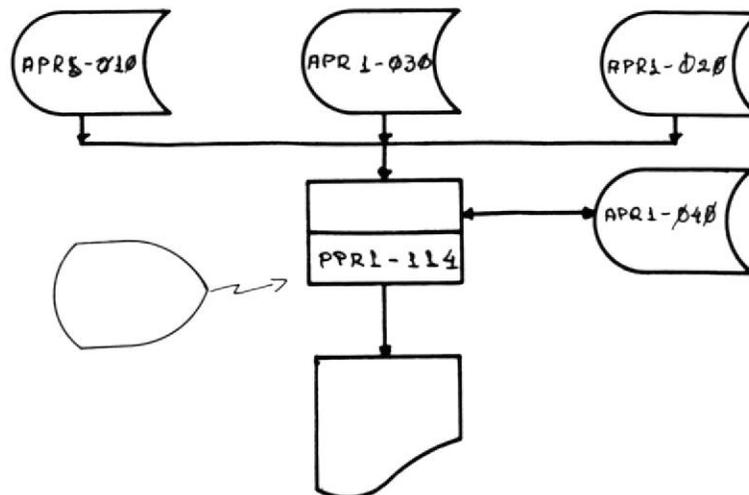
Si selecciona Modificación, se le permite modificar lo que esta en pantalla, recurriendo a las rutinas anteriores.

Si selecciona Pantalla Anterior, ignoramos cualquier cosa que estuviera haciendo y damos por terminado el programa.

Si selecciona Anula Registro, procedemos a eliminar el registro de la base y si se trata de un proveedor eliminamos todos los artículos que provee, y permitimos que ingrese un nuevo RUC. o cédula.

Si selecciona Anula Artículo esto es solo para proveedores, en la cual le permitimos anular un artículo en especial, en la rutina de ingreso, modificación y eliminación de artículo que provee.

REIMPRESION DE FACTURAS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR1-040 "BASE DE FACTURAS"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"

Index : KEY5010
 KEY1040
 KEY1030
 KEY1020

Campos Actualizados :

APR1-040

FECFAC40 <--- DATE()

STATUS40 <--- 'B'

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-LIS, la base de datos de facturas APR1-040 y presentamos la pantalla PT120 para que ingrese el número de la factura a reimprimir.

Si ingresa espacio <ENTER> en el número de la factura damos por finalizado el programa.

Validamos que el código corresponda a una factura y valide que exista en la base APR1-040, en caso de que no exista sacamos por pantalla el mensaje de error y pedimos nuevamente el ingreso del número de la factura.

Una vez encontrado, activamos la impresora, y llamamos al procedimiento PROC10 para imprimir la cabecera de la factura, aquí por primera vez abrimos la base APR1-020. Procedemos a buscar al cliente y sacamos la información del mismo para la factura. Luego abrimos, por primera vez la base

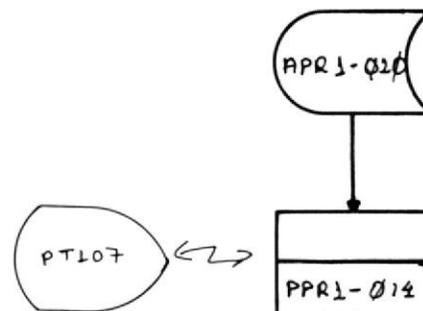
REIMPRESION DE FACTURAS

APR1-030.

Después de venir del procedimiento nos posecionamos en la base AP1-030 en el código de la orden leído del APR1-040, y procedemos a imprimir la factura.

Una vez emitida actualizamos el status y fecha de la base APR1-040.

CONSULTA DE SALDOS DE CREDITO

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"

Index : KEY1020

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-014, presentamos la pantalla PT107 para pedir opciones:

- Genérica.
- Específica.
- Menú Anterior.

Luego aceptamos la opción ingresada por pantalla.

Si selecciona Específica, procedemos a que ingrese el RUC. o cédula para su búsqueda, validando de que sea cliente, los datos son presentado en el procedimiento PROC2 presentamos los datos principales del cliente así como también datos sobre el crédito como: límite de crédito, su saldo y lo que debe cancelar. Una vez que regrese del procedimiento permite nuevamente seleccionar las opciones anteriores.

Si selecciona Genérica procedemos a que ingrese los atributos de búsqueda, la primera vez abrimos la base APR1-020.

Procedemos luego a sacar la pantalla PT108, en la cual presentamos también por pantalla los atributos de búsqueda, luego procedemos a seleccionar los registros de la base de acuerdo a los atributos ingresados, en los siguientes campos: fecha de solicitud, teléfono y casilla.

Luego procedemos a leer uno a uno los registros seleccionados, ignorando aquellos que no cumplen con el resto

CONSULTA DE SALDOS DE CREDITO

de atributo: nombre, tipo.

Una vez aquí presentamos los registros por pantalla en el procedimiento PROC1, en el cual presentamos su RUC. o cédula, nombre, dirección, código de solicitud de crédito, y además un número de registro en pantalla. Para cada número de registro en pantalla guardamos su posición relativa.

Cuando se llena la pantalla o es el fin de archivo en la base procedemos a presentar por pantalla opciones como:

- Avanzar.
- Retroceder.
- Específica.
- Pantalla de Consulta.
- Pantalla Anterior.

Procedemos a invocar al procedimiento PROC3 para el ingreso y validación de la opción.

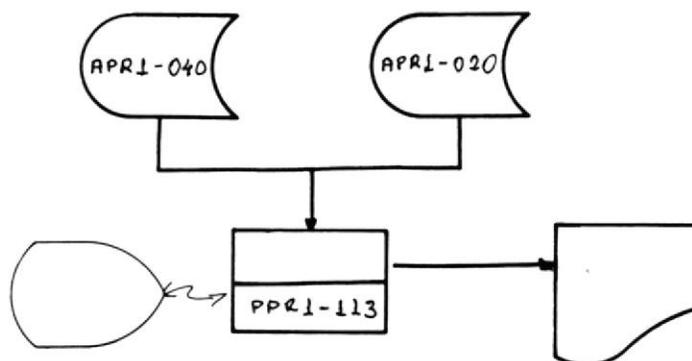
Las dos primeras opciones Avanzar y Retroceder permite un control de la pantalla así para presentar una nueva pantalla (Avanzar) guardamos la posición relativa del primer registro e incrementamos el contador de número de pantalla y regresamos a la rutina anterior. Si es Retroceder procedemos a posecionarnos en el primer registro de la pantalla anterior, decrementado el contador de pantalla, y procediendo a la rutina anterior.

Si selecciona Específica, procedemos a que ingrese el número de registro en pantalla para sacar su posición relativa y posecionarnos en el registro, para luego invocar al procedimiento PROC2 tal como esta detallado en la rutina de específica. Una vez de regreso procede a sacar la última pantalla genérica que estuvo con sus últimos registros antes de ir al procedimiento, y procede nuevamente a solicitar opciones.

Si selecciona Pantalla Anterior proceden a regresar a la pantalla inicial del programa.

Si selecciona Pantalla de Consulta, damos por terminado el programa para que retorne donde fue llamado cerrando sus bases.

LISTADO DE FACTURAS

DIAGRAMA DE BLOQUESDESCRIPCION DE BASES

Base : APR1-040 "BASE DE FACTURAS"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"

Index : KEY1040
 KEY1020

Campos Actualizados : Ninguno, todos son de consulta

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-LIS, luego abrimos la base de datos de facturas APR1-040, procedemos a inicializar contadores y acumuladores y activar la impresora.

Comenzamos a leer la base APR1-040 sin considera aquellos que hayan sido borrados.

La primer vez y cuando se detecte el salto de página invocamos al procedimiento PROC7 en el cual sacamos la cabecera del reporte.

La primera vez abrimos la base de dato APR1-020.

Procedemos a buscar al cliente leído en el APR1-040 en la base APR1-020. Si existe sacamos el nombre caso contrario limpiamos el campo.

Luego procedemos imprimir los datos que se encuentran en la base de facturas, así como también el nombre del cliente si hubo, además pintara el status de la factura que puede ser:

'Ø' --> Factura no emitida.
 '*' --> Factura Emitida.
 'A' --> Factura Anulada.
 'B' --> Factura Reimpresa.

LISTADO DE FACTURAS

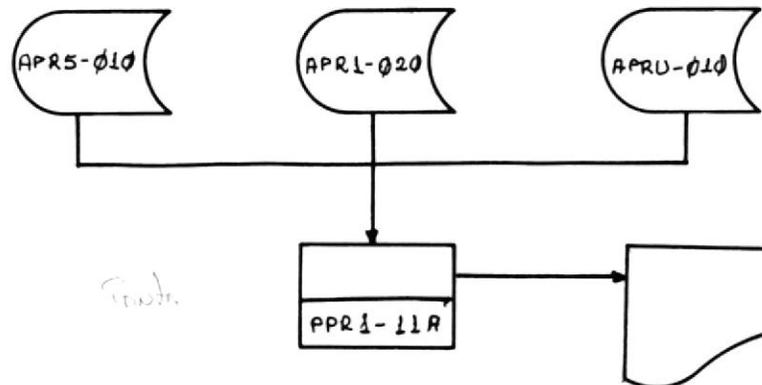
o Error en Status.

Luego Acumulamos el valor de la factura, e incrementamos el contador de factura impresas.

Todo esto lo repetimos hasta encontrar el fin de archivo en la base APR1-040.

Una vez encontrado el fin de archivo procedemos a sacar el número total de facturas impresa y total en valores de facturas. cerramos la bases y finalizamos el programa.

LISTADO DE PROVEEDORES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APRU-010 "BASE UTILITARIO"

Index : KEY5010
 KEY1020
 KEYU000

Campos Actualizados : Ninguno, todos son de consulta

DESCRIPCION

Activamos la impresora y abrimos el archivo de procedimiento DAT1-LIS y la base de datos de clientes y/o proveedores APR1-020. Inicializamos los contadores y seleccionamos solamente los registros de proveedores o clientes-proveedores (P o S).

Leemos el APR1-020 sin considerar aquellos que estan eliminados.

La primera vez y cuando se detecte el salto de página se llamara al procedimiento PROC4 para imprimir la cabecera del listado.

Luego procedemos a imprimir la información general de los proveedores tales como RUC. o cédula, nombre, dirección, teléfono, ramo del negocio, fecha de cotización, el status del proveedor.

'*' --> Proveedor Activo.

'1' --> Proveedor no Autorizado.

Luego procedemos a abrir por primera vez la base de dato utilitario APRU-010.

LISTADO DE PROVEEDORES

Buscamos aquí al proveedor leído del APR1-020 en el utilitario APRU-010.

Mientras que el proveedor sea el mismo y no sea el fin de archivo, se realiza lo siguiente:

1.- Imprimimos el código del artículo, y solo la primera vez abrimos la base de dato de artículos APR5-010.

2.- Buscamos el código del artículo en el APR5-010 para imprimir la descripción del mismo.

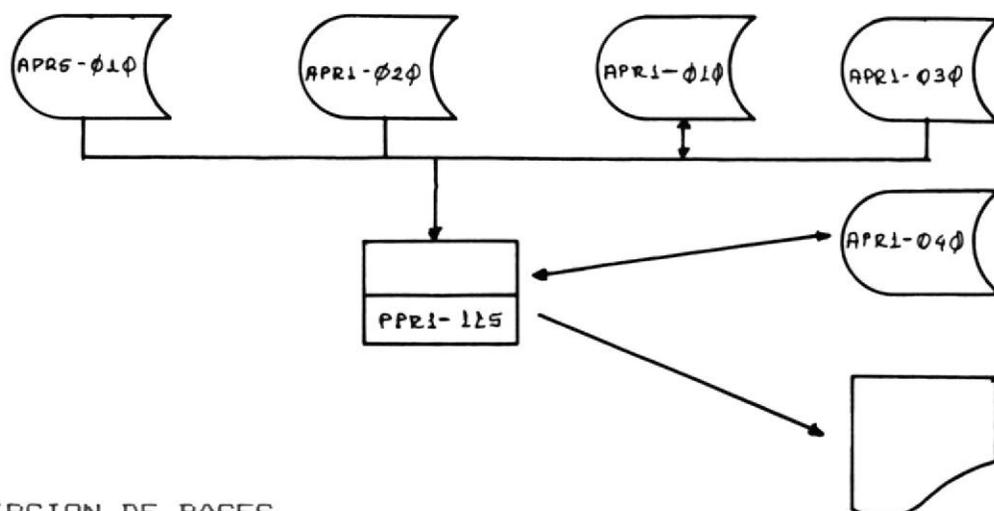
3.- Por último sacamos la información del utilitario como unidad, precio, cantidad máxima y mínima que provee.

Una vez finalizado el paso del utilitario incrementamos el contador de registros.

Todo esto lo repetimos hasta hallar el fin de archivo de la base APR1-020, y una vez hallado sacamos el total de registros impresos.

Cerramos las bases y finalizamos el programa.

EMISION DE FACTURAS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR1-040 "BASE DE FACTURAS"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS Y ORDENES"

Index : KEY5010
 KEY1040
 KEY1030
 KEY1020
 KEY1010

Campos Actualizados :

APR1-040	FECFAC40 <--- DATE()
	VALORF40 <--- MVAL
APR1-010	INDFAC10 <--- '1'
	INDPED10 <--- '2'
	FECFAC10 <--- DATE()

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-LIS, la base de datos de pedidos y ordenes APR1-010 seleccionamos todos los registros cuyo tipo de operación es una ('P'), producto terminado.

Presentamos la pantalla PT111 cuando se trata de una facturación manual, en la cual esperamos el ingreso del código del pedido. Este código es validado y se lo busca en el APR1-010 para determinar que existe, en caso de no existir

EMISION DE FACTURAS

sacamos por pantalla mensaje indicando el error y permitimos un nuevo ingreso. Si ingresa espacio <ENTER> entonces finalizamos el programa.

Independiente de que sea manual o automática la emisión de factura, procedemos a leer la base APR1-010 evitamos que ingrese al proceso aquellos que no sean un pedido o que estén eliminados.

Si el indicador de factura (INDFAC10) es diferente de (0) y es una facturación manual sacamos por pantalla un mensaje de error y damos por finalizado el programa. Si es automática procedemos a leer otro registro.

Reemplazamos el indicador de factura con (1) y el de despacho (INDDDES10) con (2), activamos la impresora.

Procedemos ahora a imprimir la factura, invocando al procedimiento PROC8 para sacar la cabecera de la factura, donde salen los datos del cliente, el número de factura, e información de la venta, los datos del cliente son sacados del APR1-020.

Luego procedemos a imprimir el detalle de la factura y esto lo sacamos del APR1-030.

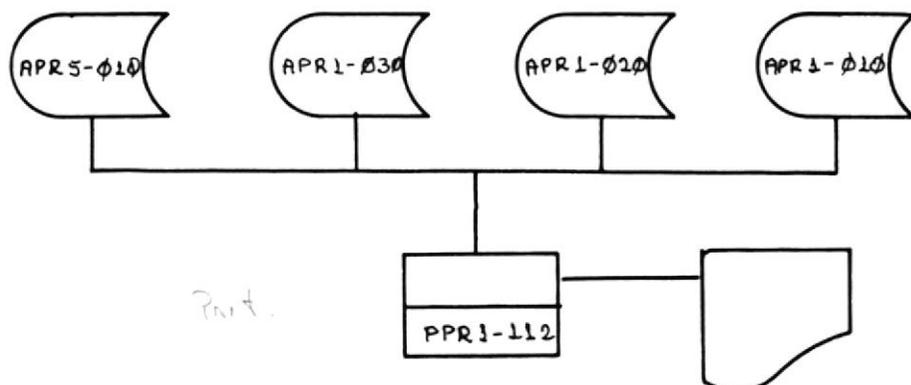
Actualizamos la información que debe ir en la base de factura APR1-040 como fecha de emisión, el status y valor.

Además imprimimos información de la base de datos de artículos APR5-010.

Por último llamamos a la rutina NUM-LETRA para que convierta el valor a letras.

Si la emisión es normal damos por finalizado el programa, desactivando la impresora y cerrando las bases. Caso contrario procedemos a leer un nuevo registro en la base APR1-010 hasta el fin de archivo.

LISTADO DE PEDIDOS COMPROMETIDOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS Y ORDENES"

Index : KEY5010
 KEY1030
 KEY1020
 KEY1010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-LIS, que contiene las cabeceras de impresión, luego sacamos la pantalla PT116 para la selección de opciones así:

- Por Cliente
- Por Producto
- Por Fecha Solicitada
- Por Rango de Códigos de Pedido

Una vez ingresado la selección procedemos a validarla.

Por Cliente, invocamos al procedimiento PROC5 para sacar por pantalla un mensaje de espera para sortear la base, luego abrimos la base de datos de pedidos y ordenes APR1-010, luego la clasificamos por la cédula o RUC. del cliente (RUCCED10), y seleccionamos los registros cuyo tipo (TIPOPR10) sea una (P) y que estén comprometido (COMADJ10 = '*')

Por Producto, invocamos al procedimiento PROC5 para

LISTADO DE PEDIDOS COMPROMETIDOS

sacar por pantalla un mensaje de espera para sortear la base, luego abrimos la base de datos de artículos vs pedidos y órdenes APR1-030, luego la clasificamos por el código del artículo (CODART30), y seleccionamos los registros que esten comprometido (COMPRO30 = '*').

Por Fecha Solicitada, invocamos al procedimiento PROC5 para sacar por pantalla un mensaje de espera para sortear la base, luego abrimos la base de datos de pedidos y ordenes APR1-010, luego la clasificamos por la fecha solicitada (FECSOL10), y seleccionamos los registros cuyo tipo (TIPOPR10) sea una (P) y que esten comprometido (COMADJ10 = '*').

Por Rango de Código de Pedidos, abrimos la base de datos de Pedidos y Ordenes APR1-010. El programa espera el ingreso del rango de códigos de pedidos. Una vez ingresado validamos que los rangos esten correctos, que pertenezcan los códigos a pedidos y que el código final no sea mayor al inicial. Seleccionamos los registros cuyo tipo (TIPOPR10) sean (P) pedidos y que esten en el rango ingresados.

Si seleccionan Menú Anterior se procede a la finalización del programa.

Por cualquier otro ingreso de opción errònea sacamos por pantalla el mensaje respectivo permitiéndole ingresar de nuevo.

Independiente de las opciones ingresadas procedemos a activar la impresora e inicializar contadores de línea y página.

Para cualquiera de las opciones ecepto la de Por Producto leemos la base APR1-010.

Cuando se detecta el salto de página se invoca al procedimiento PROC2 para la impresión de la cabecera.

Luego abrimos por primera vez la base APE1-020.

Buscamos el cliente leído en la base APR1-010 en APR1-020 y procedemos a imprimir los datos del cliente, así como datos del APR1-010, fecha de solicitud y entrega del pedido.

Abrimos por primera vez la base APR1-030, luego procedemos a buscar los artículos del pedido, sin considerar los artículos que no estan comprometidos.

Abrimos luego la base APR5-010 por primera vez, para buscar los artículos leídos del APR1-030, para sacar sus datos generales, como descripción, etc. y del APR1-030 la cantidad solicitada, despachada y la comprometida.

Todo esto lo realizamos hasta encontrar el final de archivo en la base APR1-010, una vez hecho cerramos las bases, desactivamos la impresora y finalizamos.

Para la opción de Producto, leemos la base APR1-030.

Cuando detectamos el salto de página invocamos al

LISTADO DE PEDIDOS COMPROMETIDOS

procedimiento PROC6 para la impresión de la cabecera.

Por primera vez abrimos la base APR5-010, buscamos el artículo leído en APR1-030 de la cual imprimimos código y descripción.

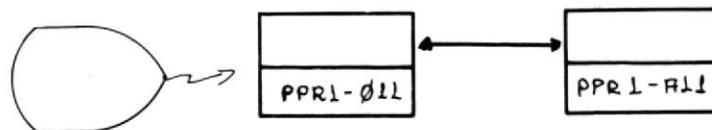
Abrimos por primera vez la base APR1-010 buscamos el pedido leído en APR1-030, para sacar el RUC. o cédula del cliente.

Abrimos por primera vez la base APR1-020, buscamos el cliente leído del APR1-010 de la cual sacamos su nombre, del APR1-010 sacamos código del pedido, fecha de entrega, solicitada y por último del APR1-030 sacamos la cantidad solicitada, despachada y comprometida.

Todo este proceso lo repetimos hasta encontrar el fin de archivo en APR1-030.

Una vez encontrado cerramos las bases y finalizamos el programa.

OPCIONES PARA EL PROGRAMA PPR1-A11

DIAGRAMA BLOQUEDESCRIPCION

Presentamos la pantalla PT103 que contiene las opciones para el manejo del programa PPR1-A11 que cumple con la función de mantenimiento al APR1-020.

- Altas
- Modificaciones
- Bajas
- Menú Anterior.

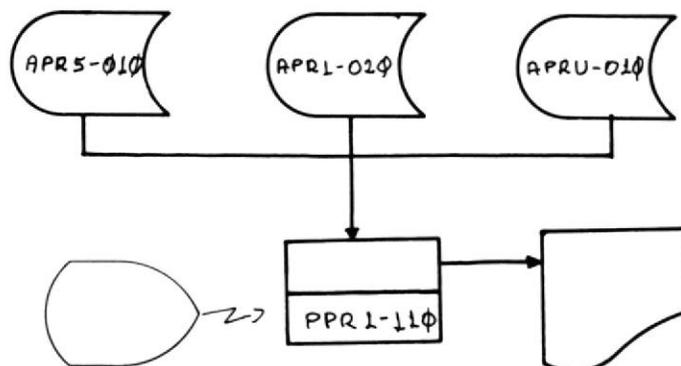
Dependiendo de cada una de las opciones indicamos la acción a realizar en el programa PPR1-A11, la acción se la indica en el campo (MACCION).

- 'I' --> Altas.
- 'M' --> Modificaciones.
- 'B' --> Bajas.

Si selecciona Menú Anterior, finalizamos el programa.

Por cualquier otro ingreso no válido sacamos por pantalla un mensaje indicando el error respectivo.

COTIZACIONES DE PRECIOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"
 APRU-010 "BASE UTILITARIA"

Index : KEY5010
 KEY1020
 KEYU000

Campos Actualizados : Ninguno, todos don consultados

DESCRIPCION

Abrimos el archivo de procedimiento DAT1-LIS que contiene las cabeceras de los reportes, y las base del utilitario APRU-010. Clasificamos la base por código del artículo y código del proveedor ascendentemente, luego abrimos la base de datos de artículos APR5-010, y la base de clientes y/o proveedores APR1-020, activamos la impresora e inicializamos contadores de línea y página.

Leemos la base APRU-010 sin considerar en el proceso el registro de posición relativa 1 y aquellos que la clave no comiencen con 06.

Cuando detectamos salto de página invocamos al procedimiento PROC3, en la cual nos imprime la cabecera.

La primera vez y cuando halla quiebre de código de artículo del APR1-010 con el de memoria se accedera a la base APR5-010 para buscar el artículo e imprimir su código y descripción.

Luego buscamos en la base de datos APR1-020 al cliente

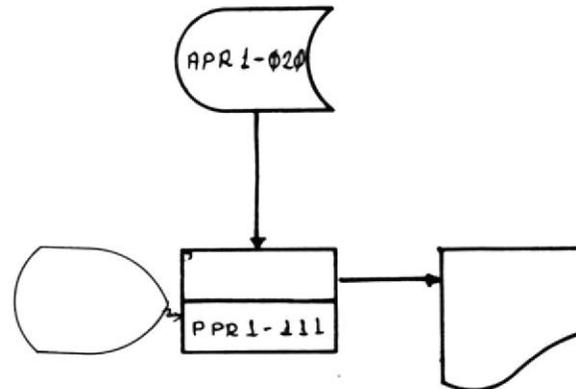
COTIZACIONES DE PRECIOS

leído del APRU-010, para sacar su RUC. o cédula, nombre, teléfono, etc.

Por último del APRU-010 sacamos el precio, y cantidades máxima y mínima que provee y su fecha de cotización del APR1-020.

Todo lo realizamos hasta el fin de archivo de la base APRU-010. Una vez encontrado cerramos las bases y damos por terminado el programa.

LISTADO DE CLIENTES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASE

Base : APR1-020 "BASE DE CLIENTES Y/O PROVEEDORES"

Index : KEY1020

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Activamos la impresora, abrimos el archivo de procedimiento DAT1-LIS, y la base de datos de clientes y/o proveedores APR1-020.

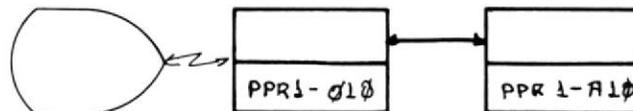
Seleccionamos que entren en el proceso solos los tipos (TIPO20) de clientes o clientes-proveedores (C,S).

Leemos la base APR1-020 sin considerar los que hayan sido dados de baja.

Cuando se detecte el salto de página se invocará al procedimiento PROC1 en la cual se imprimirá la cabecera del reporte, después se sacará todos los datos del cliente como RUC. o cédula, nombre, dirección, teléfono, etc.

Este proceso lo realizamos hasta encontrar el fin de archivo de la base APR1-020. Una vez ocurrido esto procedemos a sacar el total de registros impresos, luego cerramos las bases y finalizamos el programa.

OPCIONES PARA EL PROGRAMA PPR1-A10

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION

Presentamos la pantalla PT103 que contiene las opciones para el manejo del programa PPR1-A10 que cumple con la función de mantenimiento al APR1-010 y APR1-030

- Altas
- Modificaciones
- Bajas
- Menú Anterior.

Dependiendo de cada una de las opciones indicamos la acción a realizar en el programa PPR1-A10, la acción se la indica en el campo (MACCION).

- 'I' --> Altas.
- 'M' --> Modificaciones.
- 'B' --> Bajas.

Si selecciona Menú Anterior, finalizamos el programa.

Por cualquier otro ingreso no válido sacamos por pantalla un mensaje indicando el error respectivo.

NOMBRE : APR2-010

DESCRIPCION : Base de datos de movimientos de inventario.

FUNCION : Contiene los movimientos de bodega que son generados por Inventario, Orden y Facturación y Producción durante el periodo del sistema. Una vez finalizado el periodo, todos los registros son eliminados sin excepción.

ARCHIVO INDICE : KEY2010

CLAVE : NUMDOC2010 Número del comprobante de ingreso y egreso de bodega.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Nombre: APR2-010 Descripción: BASE DE M
 Byte por registro: 129

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPC
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	0	6		C	Código del artículo
2	6	8		D	Fecha del movimiento
3	14	6		C	Número del comprobante
4	20	6	0	N	Cantidad pedida en
5	26	2		C	Tipo de Operación de '01' --> Ingreso '02' --> Devolución '03' --> Egreso '04' --> Devolución
6	28	1		C	Clase de operación '1' --> Venta '2' --> Compra '3' --> Producción
7	29	8		C	Hora del movimiento
8	37	6		C	Código del encargado miento
9	43	6		C	Número del documento cia
10	49	40		C	Referencia del Movimiento
11	89	40		C	Referencia del Movimiento



BIBLIOTECA



BIBLIOTECA



BIBLIOTECA

NOMBRE : APR2-020

DESCRIPCION : Base de datos de saldos batch de inventario.

FUNCION : Contiene los saldos batch generado durante el proceso de actualización batch de inventario, para el chequeo de saldo con el on-line día a día o para el cierre de inventario. Una vez finalizado el período todos los registros son eliminados sin excepción.

ARCHIVO INDICE : KEY2020

CLAVE : CODART20 Código del artículo el cual va ha hacer relación a la base de artículo APR5-010 del modulo de control de datos de productos.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 1 De 1

Fecha: 86/09/09

Nombre: APR2-020

Descripción: BASE DE SALDOS BATCH DE INVENTARIO

Byte por registro: 95

NUM:	POSC:	LON-:	DECI:	TIPO:	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM:	RELA:	GTD.:	MAL.:	CAMP:		
1	0	6		C	Código del artículo	CODART20
2	6	7	0	N	Saldo actual del inventario al cierre	CANSAL20
3	13	14	2	N	Valor de la compra/venta al contado	VLCVCD20
4	27	9	0	N	Unidades de la compra/venta al contado	CACVCD20
5	36	14	2	N	Valor de la compra/venta a crédito	VLCVCR20
6	50	9	0	N	Unidades de compra/venta a crédito	CACVCR20
7	59	9	0	N	Ingresos acumulados en el periodo	INGRES20
8	68	9	0	N	Egresos acumulados en el periodo	EGRESO20
9	77	9	0	N	Devoluciones de ingresos acumulados en el periodo	INGDEV20
10	86	9	0	N	Devoluciones de egresos acumulados en el periodo	EGRDEV20

NOMBRE : APR2-030

DESCRIPCION : Base de datos de información histórica de artículo.

FUNCION : Contiene información de datos históricos de artículos como fecha de la última compra, venta o producción, así como unidades, precios y saldos de períodos anteriores. Estos datos son actualizados cada fin de período por datos que se encuentran en la base APR1-010, APR1-030, APR2-010.

ARCHIVO INDICE : KEY2030

CLAVE : CODART30 Código del artículo.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 1 De 2

Fecha: 86/09/09

Nombre: APR2-030 Descripción: BASE DE DATOS HISTORICOS DE ARTICULOS

Byte por registro: 223

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP		
1	0	6		C	Código del artículo	CODART30
2	6	8		D	Fecha de la compra/venta antepenúltima	FECCV130
3	14	8		D	Fecha de la compra/venta penúltima	FECCV230
4	22	8		D	Fecha de la compra/venta última	FECCV330
5	30	9	0	N	Unidad de la antepenúltima compra/venta	CANCV130
6	39	9	0	N	Unidad de la penúltima compra/venta	CANCV230
7	48	9	0	N	Unidad de la última compra/venta	CANCV330
8	57	14	2	N	Valor unitario de la antepenúltima compra/venta	VUNCV130
9	71	14	2	N	Valor unitario de la penúltima compra/venta	VUNCV230
10	85	14	2	N	Valor unitario de la última compra/venta	VUNCV330
11	99	9	0	N	Ingresos Acumulados en unidades	INGACU30
12	108	9	0	N	Egresos Acumulados en unidades	EGRACU30
13	117	7	0	N	Saldo del año anterior en unidades	CNAANT30
14	124	12	2	N	Saldo del año anterior en valores	VLAANT30
15	136	8		D	Fecha del último ingreso	FULING30
16	144	7	0	N	Ultima cantidad ingresada	CANULI30
17	151	8		D	Fecha del último egreso	FULEGR30
18	159	7	0	N	Ultima cantidad egresada	CANULE30

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 2 De 2

Fecha: 86/09/09

Nombre: APR2-030

Descripción: BASE DE DATOS HISTORICO DE ARTICULOS

Byte por registro: 223

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP		
19	166	7	0	N	Saldo en unidades del periodo pasado	SALUD130
20	173	12	2	N	Saldo en valores del periodo pasado	SALSC130
21	185	7	0	N	Saldo en unidades de hace 2 periodos	SALUD230
22	192	12	2	N	Saldo en valores de hace 2 periodos	SALSC230
23	204	7	0	N	Saldo en unidades de hace 3 periodos	SALUD330
24	211	12	2	N	Saldo en valores de hace 3 periodos	SALSC330

NOMBRE : APR2-040

DESCRIPCION : Base de datos auxiliar para código de Ordenes de Compra y Pedidos de Ventas actualizados en la distribución de producción

FUNCION : Contiene el código del Pedido de Venta que se actualizó cuando se realizó la distribución de la producción, esto ayuda para corregir aquellos pedidos que ya no esten comprometidos. Esta información se genera y se elimina durante el proceso de distribución de la producción.

NOMBRE : APR2-110

DESCRIPCION : Base de datos histórico de movimientos de inventario.

FUNCION : Contiene todos los movimientos generados en bodega hasta un año, correspondientes a los eliminados durante cada fin de periodo.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 1 De 1

Fecha: 86/09/09

Nombre: APR2-110 Descripción: BASE DE MOVIMT. DE INVTARIO HISTORICO
 Byte por registro: 129

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP		
1	0	6		C	Código del artículo	NODART2010
2	6	8		D	Fecha del movimiento	FECMOV2010
3	14	6		C	Número del comprobante de bodega	NUMDOC2010
4	20	6	0	N	Cantidad pedida en el movimiento	CANPED2010
5	26	2		C	Tipo de Operación de inventario '01' --> Ingreso '02' --> Devolución Egreso '03' --> Egreso '04' --> Devolución Ingreso	TIPOPE2010
6	28	1		C	Clase de operación '1' --> Venta '2' --> Compra '3' --> Producción	CLSOPE2010
7	29	8		C	Hora del movimiento	HORMOV2010
8	37	6		C	Código del encargado del movimiento	ENCMOV2010
9	43	6		C	Número del documento de referencia	NUMCOM2010
10	49	40		C	Referencia del Movimiento 1	REFER12010
11	89	40		C	Referencia del Movimiento 2	REFER22010

NOMBRE : APR2-120

DESCRIPCION : Base de datos histórico de saldos batch.

FUNCION : Contiene los saldos batch correspondiente a cada fin de periodo. Esta información es tomada como histórica por un año.

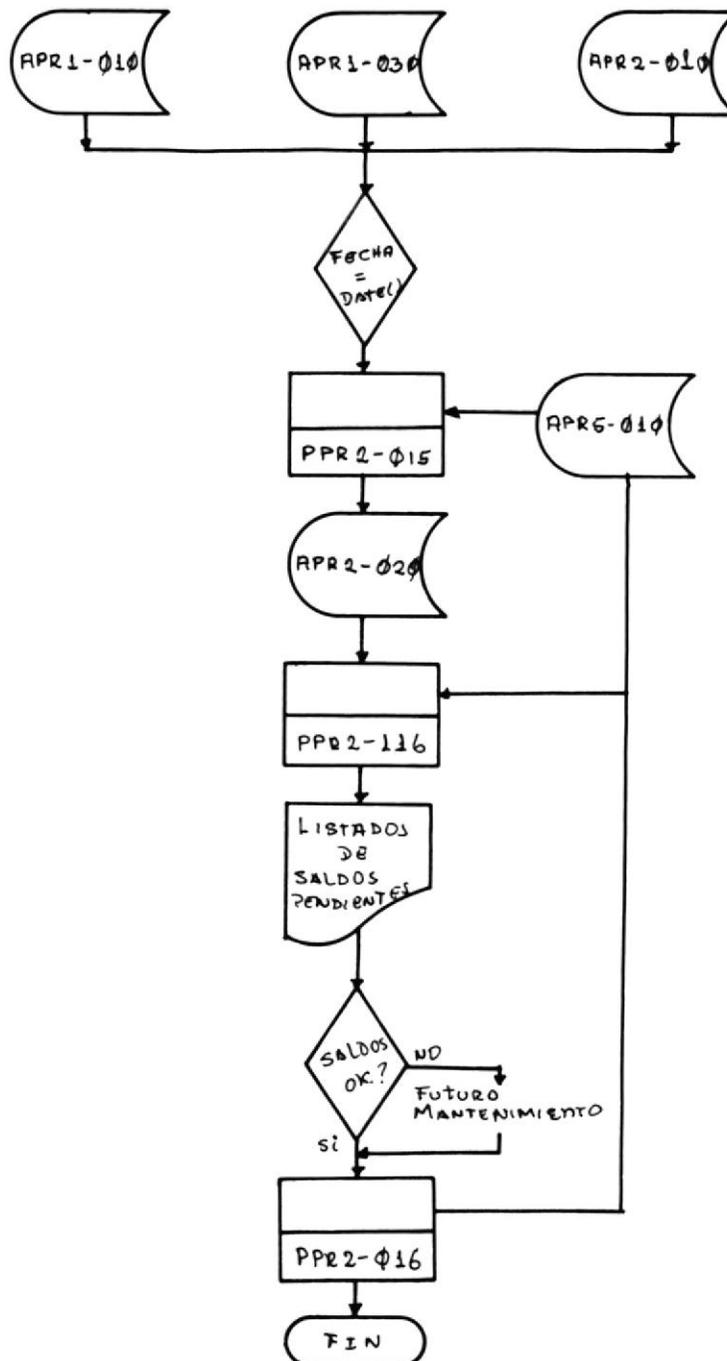
DESCRIPCION DE ARCHIVO

Nombre: APR2-120 Descripción: BASE DE SA
 Byte por registro: 95

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	0	6		C	Código del artículo
2	6	7	0	N	Saldo actual del inv cierre
3	13	14	2	N	Valor de la compra/v tado
4	27	9	0	N	Unidades de la com contado
5	36	14	2	N	Valor de la compra/v to
6	50	9	0	N	Unidades de compra/ dito
7	59	9	0	N	Ingresos acumulados
8	68	9	0	N	Egresos acumulados e
9	77	9	0	N	Devoluciones de ingr dos en el periodo
10	86	9	0	N	Devoluciones de egre dos en el periodo

CHEQUEO DE SALDOS

DIAGRAMA



CHEQUEO DE SALDOS

Este proceso se lo debe realizar diariamente al final del día para comparar los saldos y dejarlo listo para el día siguiente.

El primer paso es el de la actualización BATCH, en el cual se toma para el proceso los registros generados en el día exclusivamente, dentro de este paso se actualizan el indicador de procesado.

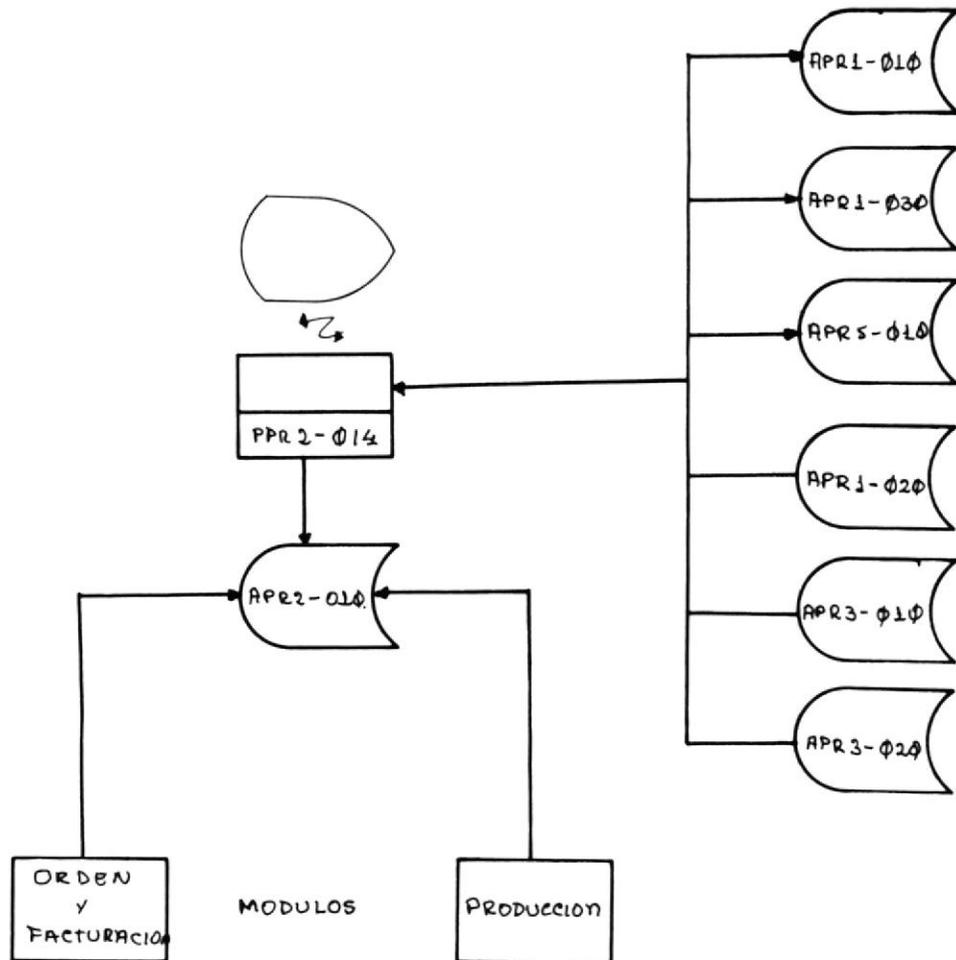
INDPRO30 = .T.

El segundo paso es la comparación de los saldos BATCH generados en el paso anterior con los saldos ON-LINE, en caso de haber alguna diferencia en los saldos, se emitirá un listado.

Se determina si se realiza la actualización que sería el tercer y último paso, si es afirmativo procedemos a la actualización de los saldos BATCH al ON-LINE. Caso contrario procedemos a dar mantenimiento para repetir el proceso.

MOVIMIENTOS DE INVENTARIO

DIAGRAMA



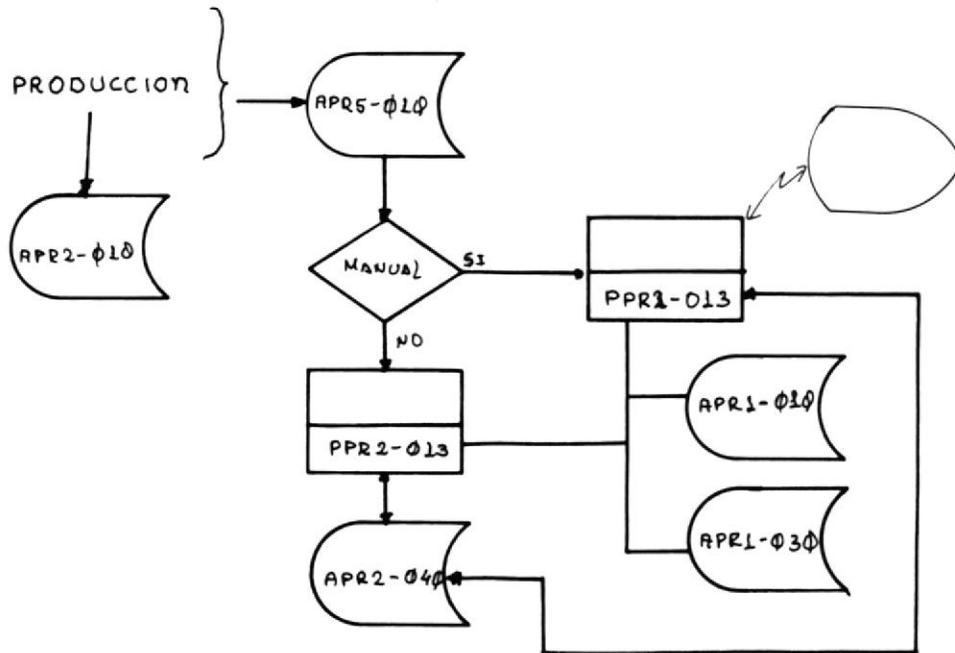
Los movimientos no solo se generan en inventario, en programa PPR2-014, Actualización ON-LINE de inventario, sino que los movimientos pueden ser generados por otros módulos como son:

Orden y Facturación, este genera movimientos a inventario cuando se produce la emisión de la notas de entrega (despacho), el tipo de movimiento que genera es el de un egreso, salida de un producto terminado por venta.

Producción, este genera movimientos a inventario cuando se produce y se termina la orden de producción, se genera los ingreso de producción, actualizando el indicador de ingreso de producción para la distribución del mismo.

DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION

DIAGRAMA



Producción genera los ingresos de productos terminados a inventario, generando sus respectivos movimientos en el APR2-010. El ingreso de producción actualiza el indicador INGPRO, el cual va a ayudar al programa que realiza la distribución.

Como vemos en el diseño la distribución puede ser manual o automática.

Distribución automática considera todos los artículos del APR5-010 que tengan ingreso de producción INGPRO = .T. y se procede a habilitar a todos los artículos comprometidos, del pedido, del artículo analizado de las bases APR1-010 y APR1-030.

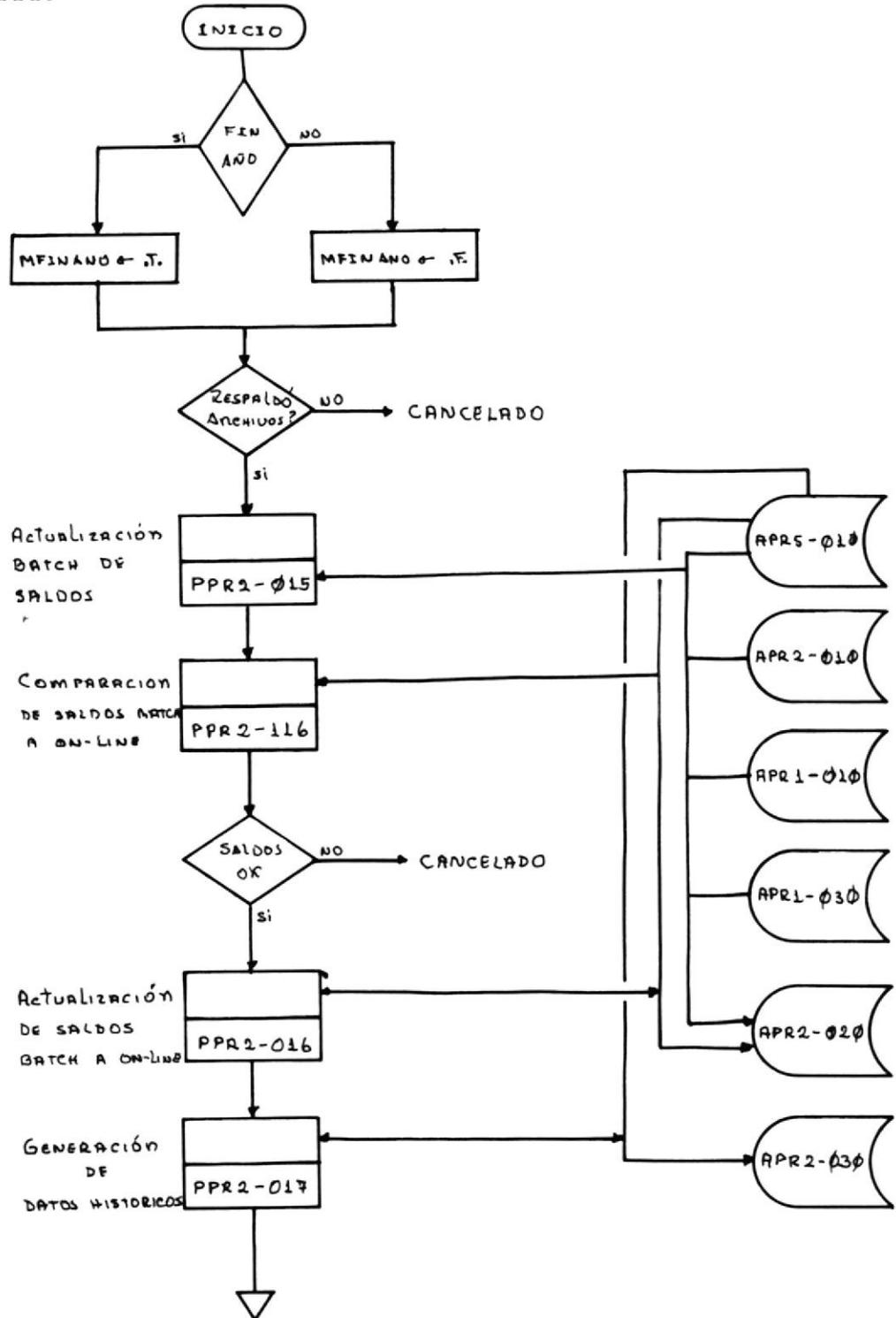
Aquellos pedidos que sean actualizados se genera un registro con el código del pedido en APR2-040.

Esta información que se genera en el APR2-040, al final del proceso se procede a corregir los pedidos que fueron actualizados, para determinar si siguen o no comprometido.

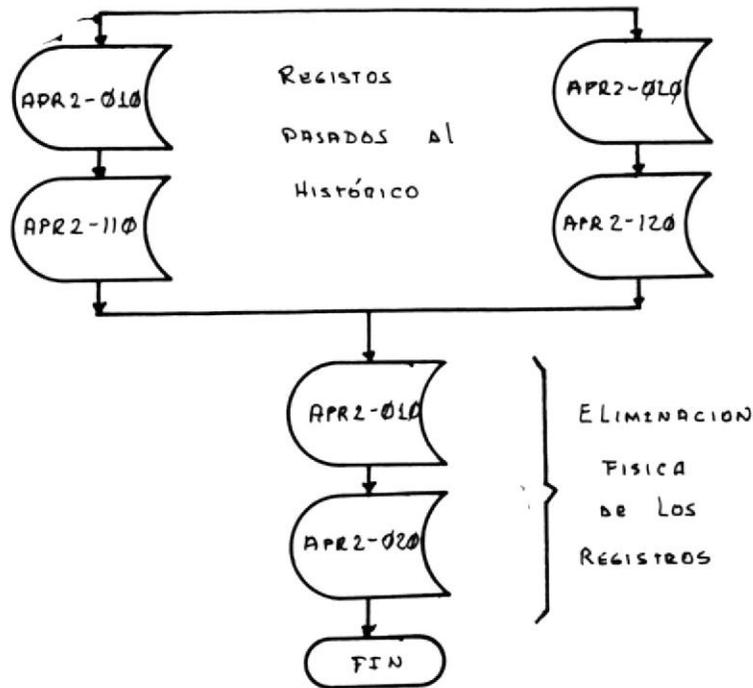
La diferencia con el manual es que analiza los artículos de un pedido exclusivamente.

CIERRE DE INVENTARIO

DIAGRAMA



CIERRE DE INVENTARIO



Primero procedemos a preguntar si es fin de año, si lo es activamos la variable MFINANO, si no lo es la desactivamos, esto va a ayudar a que se actualice el saldo del año anterior.

Luego se pregunta si se ha respaldado las bases de datos que interviene en el proceso. Si no se ha respaldado, aquí se puede cancelar el proceso.

Luego procedemos al primer proceso que es la actualización BATCH de inventario, Aquí volvemos a procesar todos los movimientos de inventario y el de Ordenes y Pedidos para que se generen nuevos saldos.

Los saldos BATCH son almacenados en APR2-020.

El segundo paso es la comparación de los saldos BATCH con el ON-LINE, el chequeo se realiza artículo por artículo, tomando el APR2-020 con el APR5-010. Si llegase a existir alguna diferencia de saldos en cuanto a: existencia, ingresos, egresos, devoluciones de ingresos y egresos, y saldo en valores y unidades de compra y venta a crédito o contado, se procede a imprimir al artículo con sus saldos ON-LINE y BATCH.

CIERRE DE INVENTARIO

Una vez realizado este paso procedemos a determinar si los saldos estan Ok?, si hubo alguna diferencia el usuario podra a este nivel cancelar para generar Ajuste o proceder con su actualización de saldos. Si no hubo diferencia el usuario deberá afirmar para que continde el proceso.

El tercer paso si no fue cancelado es la actualización de los saldos en el cual son actualizados los saldos ON-LINE por los BATCH.

El siguiente paso es el de generar información histórica del artículo, se sacan datos históricos de los movimientos y son actualizados en APR2-030.

Luego procedemos añadir los registros del APR2-010, APR2-020 al histórico APR2-110, APR2-120 respectivamente.

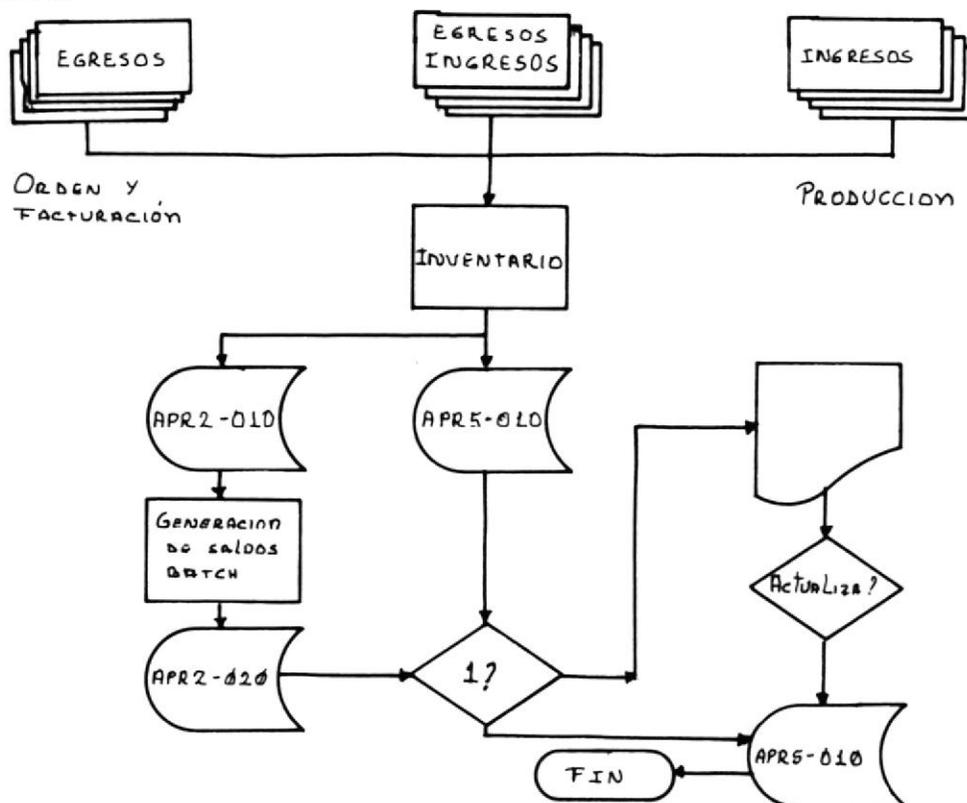
Por último procedemos a limpiar las bases de movimientos de inventario APR2-010 y el de saldos APR2-020 para poder comenzar un nuevo periodo.

VERIFICACION DE SALDOS DEL DIA

En inventario, la actualización ON-LINE, genera saldos al final del día, esta actualización puede ser controlada de tal manera que sus saldos sean chequeados al fin del día, para que pueda comenzar con saldos validados al día siguiente.

El proceso es explicado en el siguiente diagrama de flujo.

DIAGRAMA



1?._ Existencia de diferencia, por los saldos verificados

2?._ Actualiza los saldos impresos.

Hay que recalcar que los movimientos que se genera para inventario y de por ende actualiza los saldos ON-LINE, son provenientes no solo del módulo de inventario, sino de Orden y Facturación y Producción.

Todos los movimientos que se generan durante el día son almacenados en una base de movimientos y a la vez es actualizado en línea la base de artículos en sus saldos.

Al fin del día todos los movimientos que se generaron son procesados por lotes para generar la base de de saldos

VERIFICACION DE SALDOS DEL DIA

batch.

Luego se procede a la comparación de saldos. En caso de haber alguna diferencia se emite listado para que sea chequeado. El listado es chequeado y verificado de tal forma que se determine un si o un no a la actualización de la base de artículo.

En caso de no haber diferencia se obtendrá ya la base de artículos con los saldos listo para trabajar en el nuevo día.

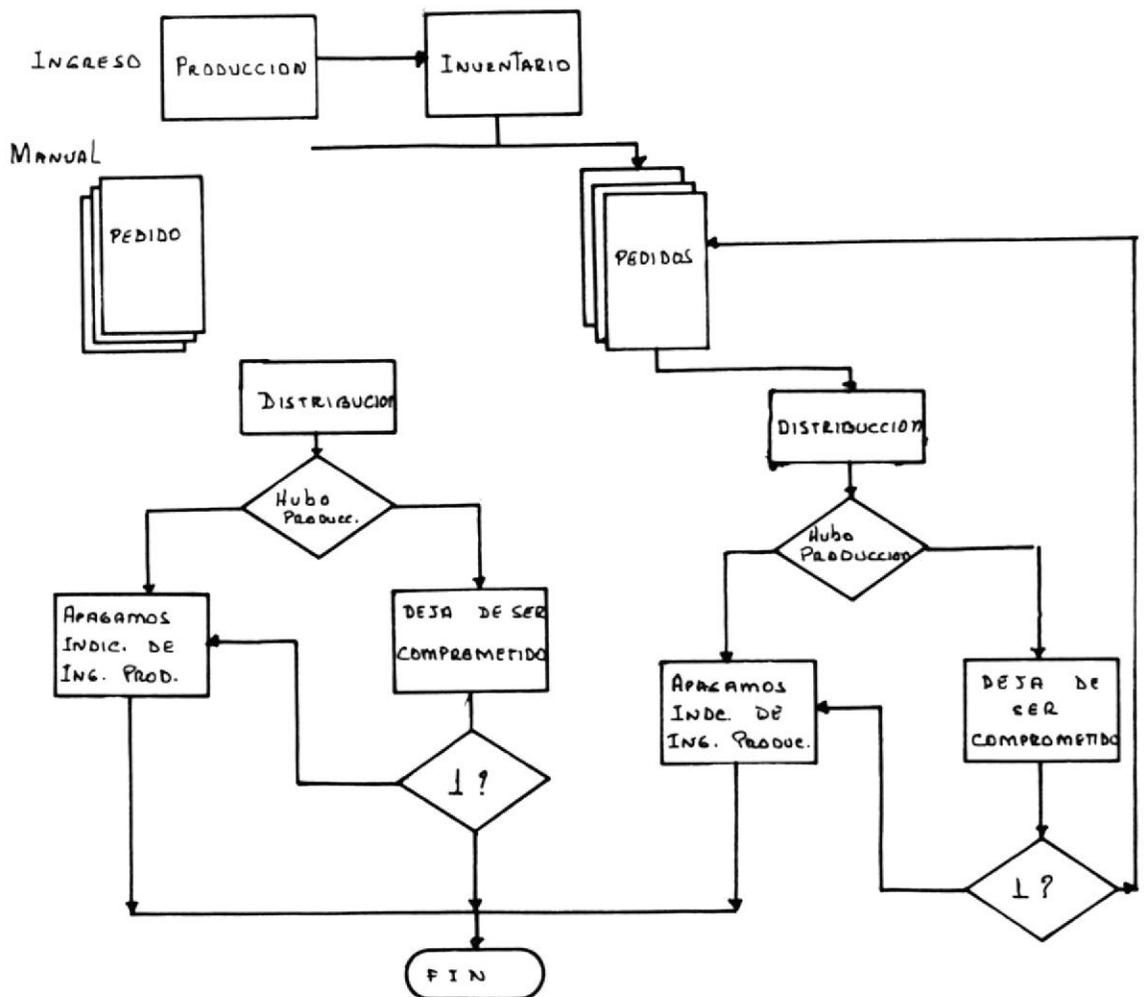
DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION

Todos los pedidos de venta que se encuentren comprometidos tiene una rutina previa de control en el momento en que se genera ingresos de producción.

El proceso de control implica, determinar si se ha generado un ingreso de producción.

Basicamente existe dos modos de distribuir, sea este de un modo Manual o Automática.

El proceso de control es explicado en el siguiente diagrama.



Cuando la producción genera un ingreso de producto terminado a inventario, activa a la vez un indicador de control de ingreso de producción.

INGPRO = .T.

La distribución de la misma la determinamos por dicho

DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION

indicador pudiendo ser la distribución Manual o Automática.

Para Manual, con el fin de que no se distribuya dos veces un pedido se realiza el siguiente control.

Tomamos de la base de pedidos en relación a la fecha de llegada y que estén comprometido por uno, varios o en su totalidad.

COMADJ10 = '*'

Seleccionado uno de ellos no importa el orden que tenga en base a la fecha, se le procede a la distribución de la misma.

Se verifica si la distribución a adjudicado a todo el pedido, es decir que ya no se encuentra comprometido.

COMADJ10 = ' '

En caso de serlo, se dejará el pedido listo a despacharse, quedando libre de la distribución.

Se verifica si la cantidad ingresada por producción se la haya distribuido totalmente, si se lo ha hecho procedemos a desactivar el indicador de la producción.

INGPRO = .F.

Caso contrario lo dejamos tal como esta.

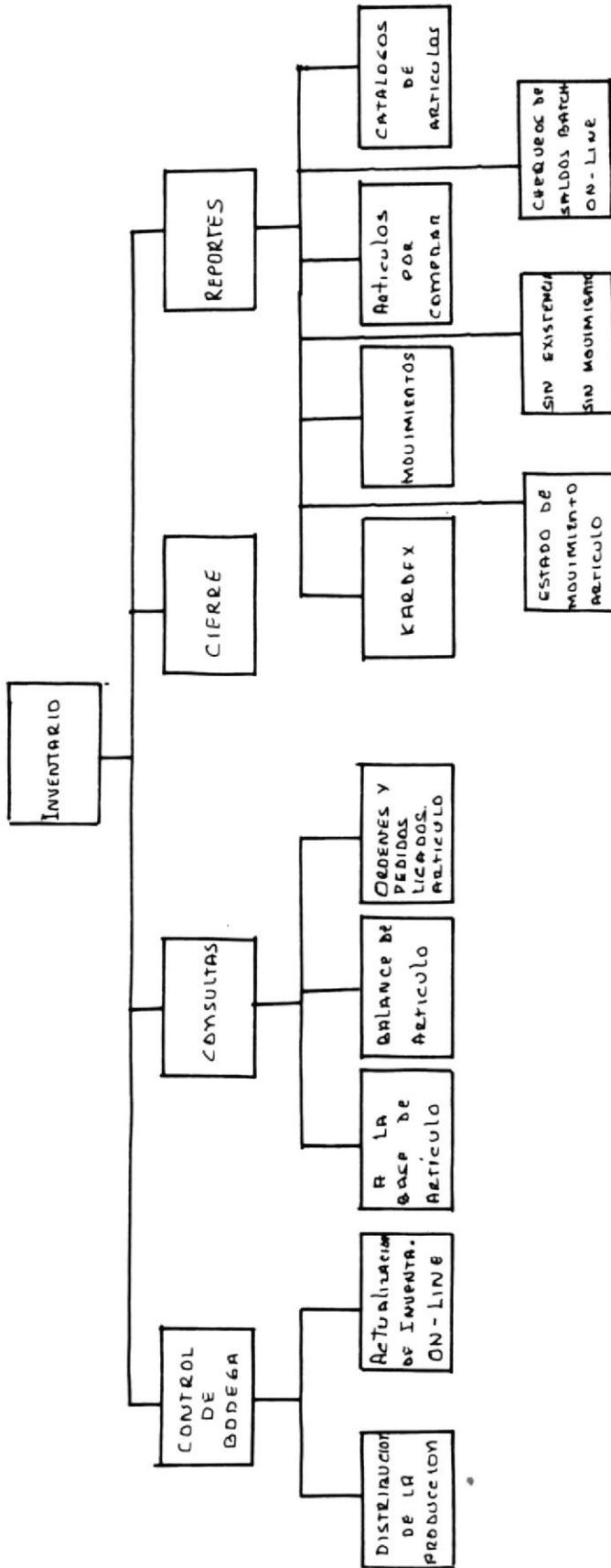
Volviendo a la pregunta 1? si no se adjudicó totalmente el pedido, procedemos a dejar el pedido como comprometido por que falta de adjudicar, y apagamos el indicador de ingreso de producción.

INGPRO = .F.

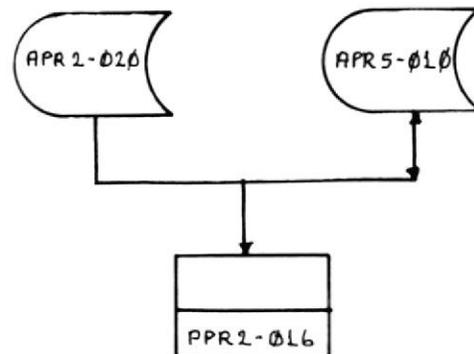
Para el proceso automático es lo mismo la única diferencia es que toma a todos los pedidos que estén comprometido, uno por uno, en base a la fecha y mientras el ingreso de producción este activado.

MODULO DE INVENTARIO

Diagrama del Módulo



Actualización de saldo BATCH a ON-LINE.

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-020 "BASE DE SALDOS BATCH DE INVENTARIO"

Index : KEY5010
 KEY2020

Campos Actualizados :

APR5-010	VALCVCON	<---	VLCVCD20
		<---	0
	VALCVCRE	<---	VLCVCR20
		<---	0
	CANCVCRE	<---	CACVCR20
		<---	0
	CANCVCON	<---	CACVCD20
		<---	0
	CANTINI	<---	CANSAL20
	FECCIERRE	<---	DATE()
	CANTPRO	<---	0
	CANTDAN	<---	0
	VLMATPRIM	<---	0
	INGRESO	<---	INGRES20
	EGRESOS	<---	EGRESO20
	INGDEV	<---	INGDEV20
	EGRDEV	<---	EGRDEV20

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de artículos APR5-010 luego la base de datos de saldo Batch APR2-020.

Leemos los registros del APR2-020.

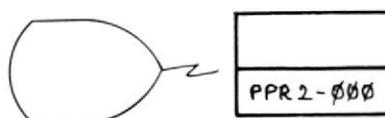
Buscamos el ítem leído en la base APR5-010 para proceder a la actualización.

Actualización de saldo BATCH a ON-LINE.

Si se trata de cierre de periodo, debemos encerrar ciertos campos del APR5-010 para que puedan ser utilizados en el próximo periodo como los acumuladores de valores y unidades de las compras/ventas a crédito y contado en el periodo, y actualizamos el saldo anterior con el saldo al cierre.

Si no es un cierre entonces actualizamos los campos antes mencionados y además los de ingresos, egresos y devoluciones de ingresos y egresos con los saldo de la base APR2-020.

Control principal del Módulo de Inventario

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION

Presentamos la pantalla principal del módulo de inventario para la selección de la opción a ejecutarse:

- Control de Bodega.
- Consultas.
- Cierre de Inventario.
- Reportes.
- Menú Principal

Cuando se elige Control de Bodega presentamos una nueva pantalla PT215 la cual da las opciones para:

- Distribución de la Producción.
- Actualización ON-LINE de Inventario.
- Menú Anterior.

Una vez aquí pedimos el ingreso de la opción y si es de la Distribución de la Producción invocamos al programa PPR2-013. Si es el de la actualización ON-LINE de Inventario llamamos al programa PPR2-014. Si selecciona Menú Anterior regresamos a la pantalla anterior.

Se elige Consultas en el Menú principal de la pantalla PT215, se procede a presentar otra pantalla PT216 con la siguiente opciones de consulta:

- Consulta a la Base de Artículos.
- Balance de un Artículo.
- Pedidos u Ordenes ligados a un Artículo.
- Menú Anterior.

Luego procedemos a que ingrese la opción si es la de Consulta a la base de artículos, invocamos al programa PPR2-010. Si elige el Balance de un artículo invocamos al programa PPR2-011. Si elige Ordenes o Pedidos ligados a un artículo,

Control principal del Módulo de Inventario

invocamos al programa PPR2-012. O puede también volver al menú anterior de la pantalla PT215. Si la opción digitada está errada sacamos mensaje por pantalla indicando el error.

Cuando elige Cierre de Inventario se procede a una serie de pasos que están definidos en los diseños de procesos detalladamente.

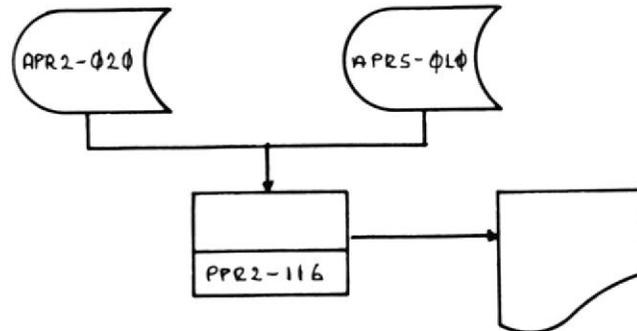
Si elige Reportes presentamos una nueva pantalla PT217 donde se presenta opciones para seleccionar :

- Emisión de Kardex.
- Estado de Movimientos de Artículos.
- Listado de Movimientos.
- Sin Existencia y Sin Movimiento.
- Artículos por Comprar.
- Chequeo de Saldos ON-LINE - BATCH
- Catálogo de Artículos.
- Menú de Inventario.

El programa espera por la selección de la opción, así, si elige Emisión de Kardex invoca al programa PPR2-110. Para la opción del Estado de Movimientos de Artículos invocamos al programa PPR2-111. Para el Listado de Movimiento invocamos al programa PPR2-113. Para el listado de Sin existencia o Sin Movimiento se invoca al programa PPR2-115. Si es el de Chequeo de Saldo ON-LINE - BATCH, está descrito detalladamente en la descripción de los procesos. Si selecciona Catálogo de Artículos invocamos al programa PPR2-117. Puede también regresar a la pantalla inicial PT215.

Para cualquier tipo de ingreso errado sacamos mensaje por pantalla indicándolo.

CHEQUEO DE SALDOS ON-LINE vs BATCH

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-020 "BASE DE SALDOS BATCH"

Index : KEY5010
 KEY2020

Campos Actualizados : Ninguno, todos son de consultas

DESCRIPCION

Abre la base de datos de artículos APR5-010, el archivo de procedimientos DAT2-LIS, luego sacamos mensaje por pantalla indicando que se está realizando el proceso de chequeo de saldos.

Activamos la impresora y procedemos a leer uno a uno los registros de la base de datos APR5-010

No consideramos para el proceso aquellos que han sido dado de baja.

Abrimos si no está abierta la base de saldos batch y procedemos a comparar si los saldos ON-LINE son diferentes a los BATCH en los siguientes campos: existencia, devoluciones de ingresos y egresos, ingresos, egresos, y valores y unides de compra o venta al contado o crédito.

Si llegase a ser diferente cualquiera de estos campos se procede a imprimir el registro pintando los saldos de los campos mencionados, tanto del BATCH como el de ON-LINE.

Invocamos al procedimiento PROC6 para la impresión de la pantalla cuando suceda un salto de página. Además llevamos un contador de artículos por tipo y un contador general.

Por cada registro pintamos en una línea el saldo ON-LINE y en la otra línea el saldo BATCH de los campos antes mencionados.

Por quiebre de tipo de artículo procedemos a emitir

CHEQUEO DE SALDOS ON-LINE vs BATCH

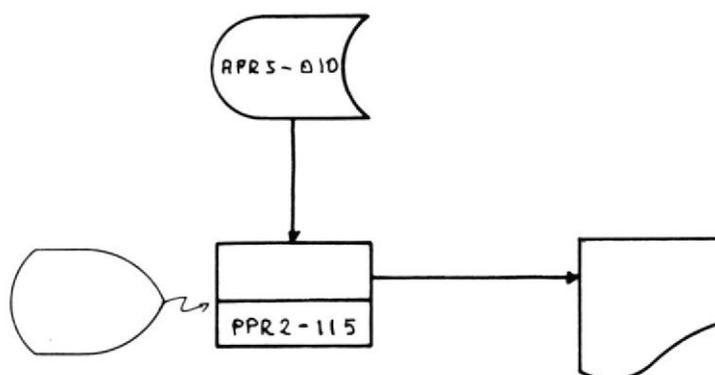
totales por el tipo procesado.

Una vez terminado se procede a leer otro registro.

Si los campos analizados fueron iguales se lee otro registro.

Por fin de archivo se imprime total de artículos que se hallan impreso.

ARTICULOS POR COMPRAR

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de artículos APR5-010, y por medio de la pantalla PT204 pedimos opciones al usuario para determinar los artículos por comprar, estas opciones son :

- Materiales.
- Materia Prima.
- Todos.
- Menú Anterior.

Dependiendo de la opción ingresada seleccionamos por el tipo (TIPOCLAS) de artículo, (M) materiales, (T) materia prima, en caso de que sea todos procesamos ambos.

No se toma en consideración los productos terminados por lógica.

Activamos la impresora y abrimos el archivo de procedimientos DAT2-LIS.

Procedemos luego a leer todos los datos seleccionados, hasta el fin de archivo. Tomando en consideración que los artículos dados de baja no intervendrán el proceso.

Si la existencia es mayor o igual al punto de reposición (CONTACT >= PUNREP), no son tomados en consideración y procedemos a leer otro registro.

ARTICULOS POR COMPRAR

Llevamos un contador de artículos por tipo, además un contador general.

Por salto de página invocamos al procedimiento PROC5 para la impresión de la cabecera.

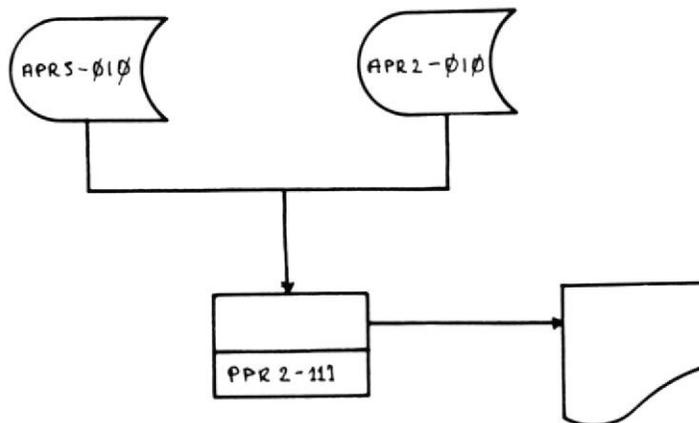
Imprimimos por cada línea los datos generales del artículo y los stock máximos y mínimos, la existencia y el precio, unidad y proveedor de la última compra.

Una vez impreso incrementamos el contador de artículos por tipo y leemos un nuevo registro.

Por quiebre de tipo de artículo (TIPOCLAS) se imprime totales de artículos del tipo procesado e incrementamos el contador general con el contador de de artículos por tipo.

Por fin de archivo se imprime totales generales de artículos impreso.

ESTADO DE MOVIMIENTOS DE ARTICULOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMINETOS DE INVENTARIO"

Index : KEY5010
 KEY2010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de articulos APR5-010. Presentamos luego la pantalla PT202 para el ingreso de las opciones del programa que son :

- Todos los Articulos.
- Por rangos de Articulos.
- Menú Anterior.

Si son todos los articulos leemos todos los registros desde el inicio hasta el fin.

En caso de que sea por rangos pedimos el ingreso de los rangos inicial y final. Si los rangos son iguales a espacios regresamos a pedir las opciones anteriores. En el caso de que no lo sea, validamos de que el rango inicial no sea mayor que el rango final, en caso de serlo sacamos por pantalla un mensaje indicando el error, y pedimos nuevos rangos.

Una vez que los rangos estan Ok. seleccionamos los

ESTADO DE MOVIMIENTOS DE ARTICULOS

registros de tal forma que solo salgan lo que esta entre ese rango.

Sin considerar la opciones dadas a excepción de MENU ANTERIOR pedimos el ingreso de la fecha de corte.

Activamos la impresora y abrimos el archivo de procedimiento DAT5-LIS.

Comenzamos a leer la base de articulos APR5-010 hasta el fin de archivo.

Enceramos acumuladores de ingreso y egresos. Saltamos de página por un nuevo articulo o por el contador de línea, invocando al procedimiento PROC3 para que imprima la cabecera.

Comenzamos a imprimir los datos generales de los articulos y sus saldos iniciales con su fecha de cierre (CANTANT,FECCIERRE).

La primera vez abrimos la base de movimiento de inventario APR2-010, al cual se lo clasifica por el código del articulo (NODART2010) y el tipo de operacion (TIPOPE2010), y seleccionamos de estos aquellos que sean menor a la fecha de corte.

Nos posecionamos en la base de movimiento APR2-010 en el código del articulo leído en el APR5-010 y procedemos a leerlo hasta el fin de archivo o hasta que el código de articulo (NODART2010) sea diferente al leído.

No son considerados en el proceso los registro de la base APR2-010 que hallan sido eliminados o que cuya fecha de movimiento (FECMOV2010) sea mayor a la fecha de corte.

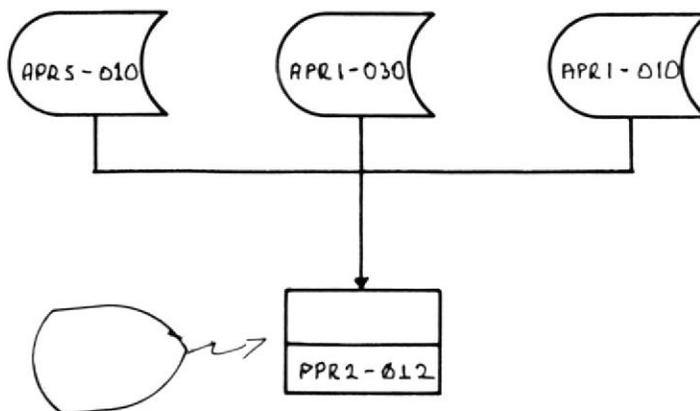
Por salto de página invocamos el procedimiento PROC3, para la impresión de la cabecera.

Imprimimos luego todos los movimientos uno por línea en orden al tipo de movimiento (TIPOPE2010) o sea: ingreso (01), devolución de egresos (02), egresos (03), y devolución de ingresos (04).

Acumulamos todos los ingresos y devoluciones de egresos en el total de ingresos por articulos y todos los egresos y devoluciones de ingresos a totales de egresos por articulos.

Por quiebre de tipo de operación sacamos totales de egresos o de ingresos. Si fue de egresos, imprimimos también saldo final.

CONSULTAS DE PEDIDOS/ORDENES LIGADOS A UN ARTICULO

DIAGRAMA DE BLOQUESDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS/ORDENES"

Index : KEY5010
 KEY1030
 KEY1010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de artículos APR5-010, presentamos la pantalla PT210, donde pedimos ingresar el código del artículo.

Si en el código se ingresa espacios salimos del programa.

Validamos que el código exista y se encuentre activo (STATUS = '*').

Una vez encontrado sacamos sus datos principales en la pantalla así como sus saldos de existencia (CANTACT), disponible (CANTDIS) y comprometida (CANTORD).

La primera vez abrimos la base de datos de artículos vs órdenes/pedidos APR1-030.

Nos posicionamos en el primer registro de la base APR1-030 y seleccionamos que solo salga los registros que corresponde al artículo ingresado.

Mientras que no sea fin de archivo y la pantalla no esta llena, sacamos en pantalla por línea la siguiente

CONSULTAS DE PEDIDOS/ORDENES LIGADOS A UN ARTICULO

información: fecha solicitada, esta información la tomamos de la base de pedidos/órdenes APR1-010 (FECSOL10) la cantidad adjudicada (CANTID30) y si está comprometida calculamos la cantidad comprometida (CANSOL30 - CANTID30 - CANTOT30), esta información la sacamos del APR1-030, leemos el próximo registro, y repetimos este último punto.

En caso de que sea fin de archivo o se haya llenado la pantalla presentamos las siguientes opciones :

- Avanzar : Si la pantalla se ha llenado y no es fin de archivo.
- Retroceder: Si se ha avanzado más de una pantalla.
- Otro artículo
- Menú Anterior.

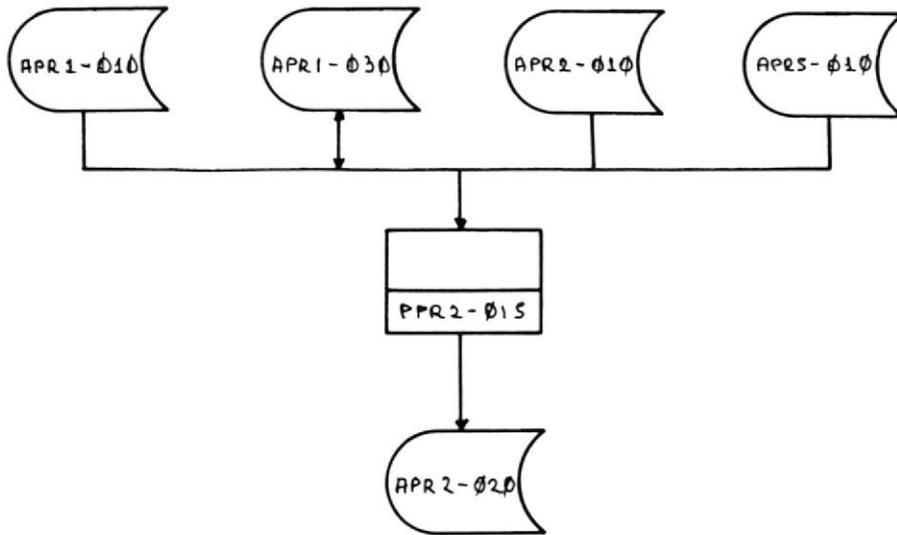
Cuando se trate de avanzar limpiamos la pantalla e incrementamos el número de pantalla para poder retroceder, además guardamos la posición del primer registro en la pantalla.

Cuando se trate de retroceder, limpiamos la pantalla y nos posicionamos en la posición relativa del primer registro de la pantalla anterior y decrementamos el número de pantallas.

Cuando se trate de otro artículo salimos de este paso y nos vamos al inicio.

ACTUALIZACION BATCH - ON-LINE

DIAGRAMA DE BLOQUE



DESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMIENTOS DE INVENTARIO"
 APR2-020 "BASE DE SALDO BACTH"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"

Index : KEY5010
 KEY2010
 KEY2020
 KEY1010
 KEY1030

Campos Actualizados :
 APR2-020

CODART20 <--- MCODEART
 CANSAL20 <--- CANTINI
 <--- CANSAL20 + MINGRES
 + MEGRDEV - MEGRESO
 - MINGDEV
 INGRES20 <--- MINGRES
 EGRESO20 <--- MEGRESO
 EGRDEV20 <--- MEGRDEV
 INGDEV20 <--- MINGDEV
 CACVCR20 <--- CACVCR20 + CANSOL30
 CACVCD20 <--- CACVCD20 + CANSOL30
 VLCVCR20 <--- VLCVCR20 + MVAL -

MODULO DE INVENTARIO

PPR2-015

Descripción detallada de Programas

ACTUALIZACION BATCH - ON-LINE

(MVAL * DESCUE30 / 100)
 VLCVCD20 <--- VLCVCD20 + MVAL -
 (MVAL * DESCUE30 / 100)

APR1-030 INDPRC30 <--- .T.

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de los movimiento de inventario APR2-010 y lo sorteamos por el código del artículo (NODART2010).

Abrimos la base de datos de saldo batch APR2-020.

Abrimos la base de datos de los artículo vs pedidos/órdenes y lo clasificamos por el código del artículo (CODART30).

Abrimos la base de datos de artículos APR5-010 y sacamos mensaje por pantalla de que se esta realizando la actualización batch de inventario.

Enceramos los campos de memoria de ingresos, egresos y devoluciones de ingresos y egresos.

Leemos el APR2-010 hasta el fin de archivo.

Si son diferentes los códigos de artículos del APR2-010 y APR5-010, buscamos en el APR2-020 si no existe el artículo lo creamos en el mismo con el código del artículo y el saldo inicial que es tomado del APR5-010 (CANTINI). Reemplazamos todos los saldo del APR2-020 con los campos acumuladores de memoria, encerando luego dichos campos.

Dependiendo del tipo de operación (TIPOPE2010) del APR2-010 acumulamos en los campos de memoria. y repetimos el proceso.

Una vez finalizado con el primer proceso que es la actualización del archivo de movimiento de inventario APR2-010, procedemos a la actualización de la base de artículos vs pedidos/órdenes APR1-030.

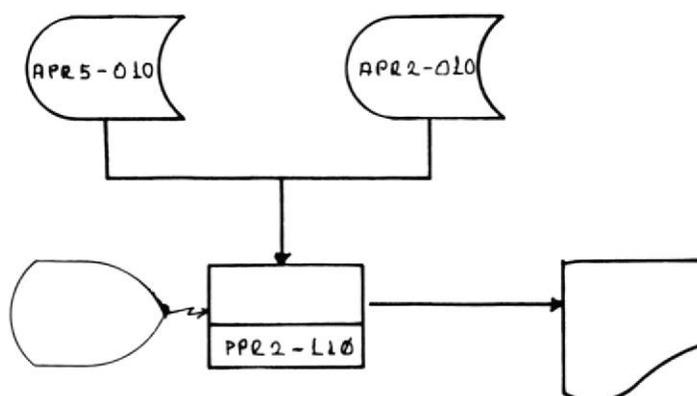
Abrimos la base de datos de pedidos/órdenes APR1-010.

Leemos el APR1-030 hasta el fin de archivo evitamos que entre en el proceso aquellos que ya fueron procesados por medio de un indicador si está encendido (INDPRC30).

Buscamos el código leído en el APR2-020 si no existe lo creamos con el código del artículo.

Calculamos el valor y si es a crédito actualizamos unidades y valores, en caso de que sea al contado realizamos lo mismo y por último encendemos el indicador de procesado.

EMISION DE KARDEX

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMIENTOS DE INVENTARIO"

Index : KEY5010
 KEY2010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Presentamos la pantalla PT200 para pedir opciones como :
 - Todos los Articulos.
 - Un Articulo Especifico.
 - Menú Anterior.

En caso de todo no seleccionamos y procedemos a leer todos.

En caso de que sea específico solicitamos el código del artículo y validamos que exista. Abrimos la base de dato APR5-010 si es la primera vez.

Pedimos el ingreso de la fecha de corte, y en caso de que sea la primera vez abrimos la base APR5-010. Abrimos también el archivo de procedimiento DAT2-LIS, y activamos la impresora.

Leemos uno a uno los registros de la base APR5-010 hasta el fin de archivo.

Imprimimos la cabecera invocando al procedimiento PROC1 por salto de página o por un nuevo artículo procesado.

EMISION DE KARDEX

La primera vez abrimos la base de movimiento de inventario APR2-010 y lo clasificamos por el código del artículo (NODART2010) y la fecha de movimiento (FEMOV2010).

Seleccionamos que solo tome los registros cuyos código de artículo fue leído en el APR5-010.

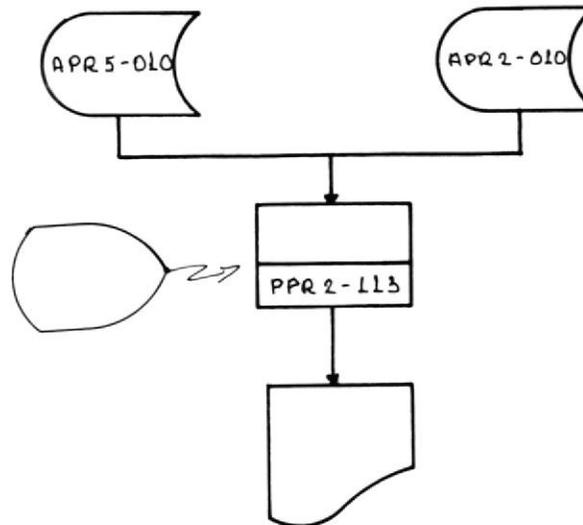
Enceramos los acumuladores de ingreso y egreso.

Leemos del APR2-010 hasta el fin de archivo, imprimimos los movimiento en cada línea.

Acumulamos todos los ingresos y devoluciones de egresos en el total de ingresos por artículo y todos los egresos y devoluciones de ingresos en el total de egresos por artículos.

Al final del APR2-010 ya sea por quiebre de código o por fin de archivo el saldo final del artículo.

EMISION DE MOVIMIENTOS

DIAGRAMA DE BLOQUESDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMIENTOS DE INVENTARIO"

Index : KEY5010
 KEY2010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son de consulta

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de movimiento de inventario APR2-010, presentamos la pantalla PT201 donde solicitamos el ingreso de opciones como:

- Por Rango de Códigos.
- Por Rango de Documento.
- Todos
- Menú Anterior.

Una vez ingresada la opción verificamos que este bien y determinamos que opción ha escogido así

Por rango de códigos, solicitamos el ingreso del rango de códigos de artículos. Verificamos que el rango es correcto. Luego seleccionamos que salgan solo los registros que esten dentro de este rango.

Por rangos de documentos solicitamos el ingreso del rango de número de documentos. Verificamos que el rango este correcto y seleccionamos los registros que esten dentro de este rango.

EMISION DE MOVIMIENTOS

Para el caso de todos no consideramos ninguna excepción.

Luego independiente de la opción seleccionada a excepción del MENU ANTERIOR solicitamos el ingreso de rango de fechas. Activamos la impresora ANTERIOR solicitamos el ingreso de rango de fechas. Activamos la impresora y abrimos el archivo de procedimiento DAT2-LIS, e inicializamos contadores como ingresos, egresos, número de línea y total de movimientos.

Procedemos a leer el APR2-010 hasta el fin de archivos sin tomar en consideración aquellos cuya fecha de movimiento (FECMOV2010) están fuera de rango de las fechas ingresadas.

Por salto de página invocamos al procedimiento PROC2, donde se imprime la cabecera.

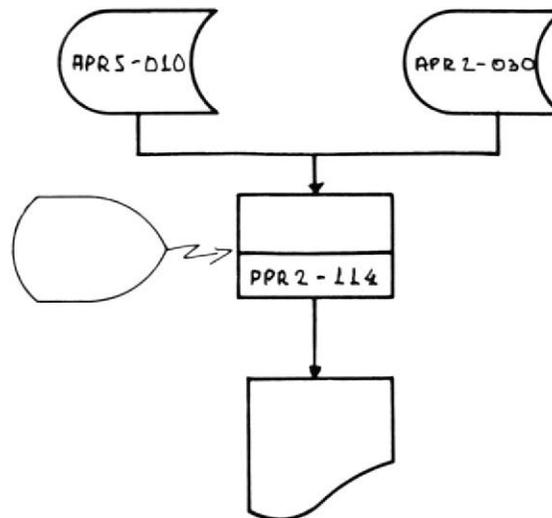
Solo la primera vez abrimos la base de datos de artículos APR5-010.

Buscamos en el APR5-010 el artículo que se leyó en el APR2-010 para obtener su descripción. Luego imprimimos el movimiento uno en cada línea con los datos que están en el diseño de output.

Dependiendo del tipo de movimiento incrementamos los contadores de ingreso si lo fue o egreso, e incrementamos el contador general de movimientos y repetimos estos pasos hasta el fin de archivo del APR2-010.

Por fin de archivos sacamos totales de el número de ingresos, egresos y total de movimientos.

LISTADO DE ARTICULOS SIN EXISTENCIA/SIN MOVIMIENTO

DIAGRAMA DE BLOQUESDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-030 "BASE DE DATOS HISTORICOS DE ARTICULOS"

Index : KEY5010
 KEY2030

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de artículos APR5-010 y presentamos la pantalla PT203 para solicitar opciones de procesos como :

- Sin Existencia.
- Sin Movimientos.
- Menú Anterior.

Una vez seleccionado la opción determina que opción ha elegido.

Sin existencia, procedemos a selección del APR5-010 todos aquellos cuyo nivel de movimiento (NIVELMOV) sea '0'.

Sin movimiento pedimos el ingreso de cuantos meses atras, en caso de ser 0 el valor ingresado preguntamos de cuantos años, si aqui nos ingresa 0 volvemos a pedir el ingreso de las opciones anteriores.

En caso de que sea en meses el tiempo en que no se ha movido determinamos si es a más de 6 meses, entonces seleccionamos aquellos cuyo nivel de movimiento (NIVELMOV) es

LISTADO DE ARTICULOS SIN EXISTENCIA/SIN MOVIMIENTO

'2', o si es a más de 3 meses tomamos el nivel de movimiento '1', en caso de que sea menos de 3 meses seleccionamos aquellos cuyo nivel de movimiento es '4'. Si es en años seleccionamos el nivel de movimiento '3'.

Procedemos a inicializar contadores de artículos, abrimos el archivo de procedimiento DAT2-LIS y activamos la impresora.

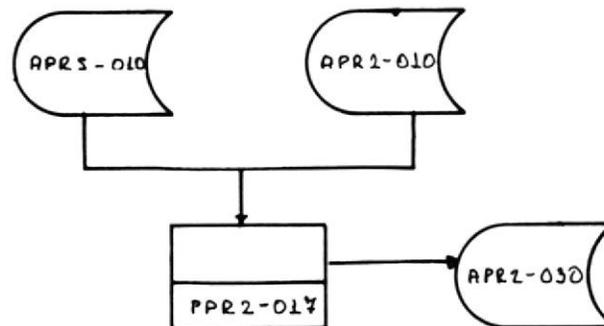
Leemos la base APR5-010, sin considerar los artículos dados de baja.

Solo la primera vez abrimos la base de datos histórico de artículos APR2-030.

Buscamos el artículo leído en el APR5-010 en el APR2-030, imprimimos sus datos generales y datos históricos como fecha de último ingreso, egreso y la cantidad de la misma.

Todo esto lo repetimos hasta el fin de archivos del APR5-010, después de esto sacamos totales de artículos impresos.

GENERACION DE DATOS AL HISTORICOS DE ARTICULOS

DIAGRAMA DE BLOQUESDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-030 "BASE DE DATOS HISTORICOS DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMIENTOS DE INVENTARIO"

Index : KEY5010
 KEY2030
 KEY2010

Campos Actualizados :

APR2-030	INGACU30 <---	INGACU30 + INGRESO + EGRDEV
	EGRACU30 <---	EGRACU30 + EGRESOS + INGDEV
	SALUD330 <---	SALUD230
	SALSC330 <---	SALSC230
	SALUD230 <---	SALUD130
	SALSC230 <---	SALSC130
	SALUD130 <---	CANTINI
	SALSC130 <---	SALUD130 * COSTO
	CNAANT30 <---	SALUD130
	VLAANT30 <---	SALSC130
	FULING30 <---	FECMOV2010
	CANULI30 <---	CANPED2010
	FULEGR30 <---	FECMOV2010
	CANULE30 <---	CANPED2010
	CODART30 <---	CODIGO

DESCRIPCION

Abrimos la base de datos de artículos APR5-010, luego la base de datos de los movimientos de inventario APR2-010, y lo clasificamos por el código del artículo (NODART2010)

GENERACION DE DATOS AL HISTORICOS DE ARTICULOS

ascendentemente, fecha de movimiento (FECMOV2010) y la hora del movimiento (HORMOV2010) descendientemente y por el tipo de operación ascendentemente, luego abrimos la base de datos histórico de artículos APR2-030.

Leemos los registros del APR5-010.

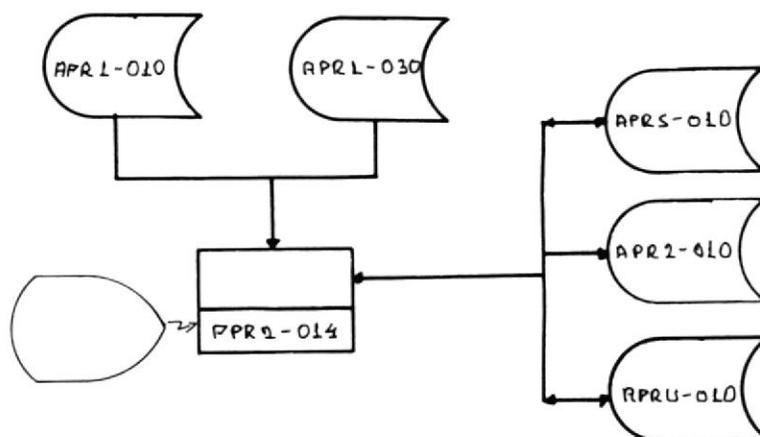
Buscamos el artículo leído en la base del histórico APR2-030, en caso de no existir lo creamos y ponemos su código (CODART30) luego reemplazamos los datos históricos por los APR5-010 como ingresos, egresos, saldos en unidades y en valores, en caso de ser fin de año salvamos las unidades y valores del saldo del año anterior.

Luego localizamos en el APR2-010 el último ingreso para sacar la fecha y las unidades.

Luego localizamos en el APR2-010 el último egreso para sacar su fecha y las unidades.

Todo este proceso se realiza hasta encontrar al fin de archivo en la base APR5-010.

ACTUALIZACION ON-LINE DE INVENTARIO

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMIENTOS DE INVENTARIOS"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS/ORDENES"
 APRU-010 "BASE DE UTILITARIO"

Index : KEY5010
 KEY2010
 KEY1010

Campos Actualizados :

APR5-010	CANTACT <---	CANTACT +	MCANPED
		<---	CANTACT -
	CANTDIS <---	CANTDIS +	MCANPED
		<---	CANTDIS -
	INGRESO <---	INGRESO +	MCANPED
	EGRESOS <---	EGRESOS +	MCANPED
	INGDEV <---	INGDEV +	MCANPED
	EGRDEV <---	EGRDEV +	MCANPED
	PREPRANT <---	COSTO	
	COSTO <---	MVALOR	
	CODPROV <---	RUCCED10	
	VALOR <---	VALOR030	
	FECULT <---	DATE ()	
	NUMPED <---	MNUMCOM	
		<---	CODORD10
	CANTULT <---	MCANPED	

ACTUALIZACION ON-LINE DE INVENTARIO

```

CANTPRO <--- CANTPRO + MCANPED
FULTIPROD <--- DATE()
INGPRO <--- .T.

APR2-010      NODART2010 <--- MCDART
               FECMOV2010 <--- DATE()
               CANPED2010 <--- MCANPED
               TIPOPE2010 <--- MTIPOPE
               CLSPE2010 <--- MCLSPE
               HORMOV2010 <--- TIME()
               REFER12010 <--- MREFER1
               REFER22010 <--- MREFER2
               NUMDOC2010 <--- MNUM

APR1-030      CANTOT30 <--- CANTOT30 + MCANPED
               CANTUL30 <--- MCANPED
               STATUS30 <--- '0'

APR1-010      INDPED10 <--- '2'

APRU-010      UTCOMEGR <--- UTCOMEGR + 1
               UTCOMING <--- UTCOMING + 1

```

DESCRIPCION

Abrimos el utilitario APRU-010 y presentamos la pantalla PT212 para pedir el ingreso de los datos que se pide.

Solicitamos el ingreso del tipo de operación en caso de que se ingrese

espacio <ENTER> el programa finaliza y retorna a donde fue llamado, o se debe ingresar un tipo valido como es:

- 01 --> Ingresos
- 02 --> Devolución de Egresos
- 03 --> Egresos
- 04 --> Devolución de Ingresos

Una vez ingresado cualquiera de estos tipos validos, se procede a ingresar los siguientes datos como clase de operación (MCLSPE), código de artículo (MCDART), cantidad pedida (MCANPED), número de comprobante (MNUMCOM) y la referencia del movimiento (MREFER1,MREFER2).

Procedemos luego a validar los datos ingresados asi, el número de comprobante debe ser ingresado caso contrario emitimos mensaje, validamos que la clase de operación este acorde al tipo de operación ingresado, asi por ejemplo si se ingresa una clase '3' (PRODUCCION) y es un producto terminado y se origina un egreso del mismo, es erròneo.

Una vez ingresado los datos y validados, se busca el artículo en la base APR5-010 que se abre por primera vez,

ACTUALIZACION ON-LINE DE INVENTARIO

presentando la descripción de la misma, determinamos que la cantidad no sea menor o igual a cero (0), posteriormente se busca el número del comprobante de referencia ya sea en las bases APR1-010, APR3-010 Requisiciones o APR3-020 Ordenes de Producción en caso de que no existiera se saca mensaje por pantalla indicando el error.

Una vez encontrado el comprobante procedemos a validar que la cantidad pedida sea este un ingreso o egreso se limite a la cantidad establecida en el comprobante.

Luego procedemos a sacar las opciones por pantalla del programa las cuales permiten

- Cancelar
- Modificar
- Confirmar

Si selecciona Modificar, permitimos modificar los datos ingresados que se encuentran en pantalla a excepción del tipo de movimiento.

En caso de que se seleccione Cancelar ignoramos todos los datos ingresados y limpiamos la pantalla para que se ingrese otro movimiento.

Cuando Confirma el movimiento en pantalla procedemos a actualizar los datos dependiendo del tipo de operación. Si es un ingreso o devolución de egreso sumamos la cantidad ingresada a la existencia y disponible (CANTACT,CANTDIS) en el APR5-010. Si es un ingreso incrementamos al acumulado de ingresos (INGRESOS), en el APR5-010 y si la clase de operación es una compra, procedemos a actualizar los datos de la solicitud de compra, actualizamos el nuevo precio (VALOR) y su costo (COSTO) etc. en el APR5-010. Hacemos un proceso parecido para las devoluciones de egresos, solo que incrementamos al acumulado de devolución de egresos (EGRDEV) en el APR5-010. Si fuese un ingreso de producción actualizamos los datos de producción como fecha del último ingreso de producción (FULIPROD), cantidad (CANTPRO), etc., en el APR5-010.

Si se trata de egreso o devoluciones de ingresos procedemos a actualizar la existencia (CANTACT) y si el tipo de operación es un egreso incrementamos la cantidad ingresada en el acumulado de egresos (EGRESOS), en el APR5-010. Si la clase de operación es una venta actualizamos los datos de la última venta como fecha (FECULT), el código del Pedido (NUMPED) y la cantidad (CANTULT) en el APR5-010, si no lo es actualizamos la cantidad disponible (CANTDIS) disminuyéndola. Si es una devolución incrementamos la cantidad ingresada en el acumulado de las devoluciones de ingresos (INGDEV) y decrementamos de lo disponible (CANTDIS) en el APR5-010.

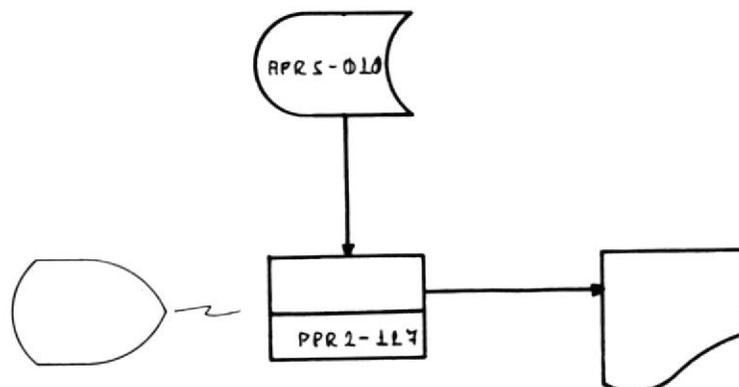
Al fin de todo esto generamos el movimiento en la base

ACTUALIZACION ON-LINE DE INVENTARIO

de datos APR2-010, tomamos el código del documento del utilitario APRU-010.

Procedemos luego a limpiar la pantalla y a pedir un nuevo movimiento.

LISTADO DE CATALOGO

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son de consulta

DESCRIPCION

Abrimos la base de dato de articulos APR5-010, por medio de la pantalla PT206 pedimos el ingreso de opciones:

- Materiales
- Materia Prima
- Ambos
- Menú Anterior

Materiales, seleccionamos todos los registro cuyo tipo (TIPCLAS) sea una (M).

Materia Prima, seleccionamos todos los registro cuyo tipo (TIPCLAS) sea una (T).

Ambos, seleccionamos todos excepto los registros cuyo tipo (TIPCLAS) sea una (P).

Independiente de la opción seleccionada procedemos a activar la impresora e iniciamos los contadores de articulos por tipo (TIPCLAS) y totales de articulos, y abrimos el archivo de procedimiento DAT2-LIS.

Leemos los registros del APR5-010. Sin considerar aquellos que no hallan sido dados de baja (STATUS = 'B').

Por quiebre de tipo (TIPCLAS) imprimimos totales de articulos del tipo procesado, e incrementamos en el total de articulos.

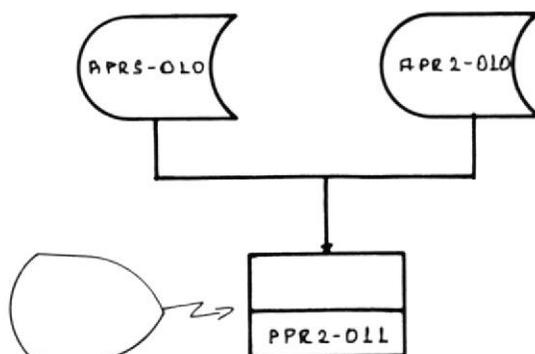
Imprimimos por línea los datos generales del articulo

LISTADO DE CATALOGO

como código, dirección, unidad, peso etc.

Todo este proceso lo repetimos hasta encontrar el fin de archivo del APR5-010, imprimiendose el total de artículos impresos.

CONSULTA DE BALANCE DE UN ARTICULO

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-010 "BASE DE MOVIMIENTOS DE INVENTARIO"

Index : KEY5010
 KEY2010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos la base de dato de artículos APR5-010, luego el archivo de procedimiento DAT2-011, presentamos la pantalla PR209, para pedir el ingreso del código del artículo.

Validamos el código del artículo ingresado, si fue dado espacios <ENTER> salimos del programa, caso contrario procedemos a buscarlo en el APR5-010, si no existe o si esta dado de baja (STATUS = 'B'), sacamos por pantalla un mensaje indicando el error y solicitamos nuevamente el ingreso.

Una vez validado procedemos a sacar por pantalla, la descripción (DESCRIPC), el tipo (TIPCLAS), peso (PESO), unidad del peso (UNIDPESO), saldo inicial (CANTINI) y la existencia (CANTACT).

Luego solicitamos el ingreso de un rango de fecha para la búsqueda de los movimientos.

Si el rango de fecha son iguales a espacio <ENTER>, regresamos a pedir un nuevo código de artículo, caso contrario validamos que la fecha final no sea mayor a la inicial.

Una vez validada la fecha y solo la primera vez abrimos la base de dato de movimientos de inventario APR2-010 y lo clasificamos por el código del artículo y tipo de operación

CONSULTA DE BALANCE DE UN ARTICULO

(NODART2010, TIPOPE2010).

Luego seleccionamos del APR2-010, todos los movimientos cuya fecha del mismo (FECMOV2010) esté en el rango de fecha ingresada y que sea del artículo ingresado.

Si al momento de leer la base APR2-010 y encontramos el fin de archivo, sacamos mensaje de que no existe movimientos por pantalla, permitiendo el reingreso de un nuevo código de artículo.

Inicializamos acumuladores de ingresos y egresos procedemos a sacar dependiendo del tipo de movimiento "INGRESOS" o "EGRESOS" por pantalla.

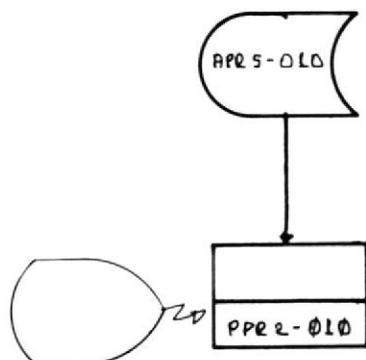
Procedemos ahora si a procesar la base APR2-010, leyéndola y sacando cada uno de sus movimientos por pantalla, hasta que se llene la pantalla o sea fin de archivo.

Invocamos al procedimiento PROC1 donde recibimos opciones del usuario como:

- Avanzar.
- Retroceder.
- Otro rango de fecha.
- Otro artículo.
- Menú Anterior.

Con las dos primeras opciones procedemos a avanzar o retroceder la pantalla, incrementando o decrementando respectivamente el contador de pantalla y guardando la posición relativa de todos los primeros registros en la pantalla. La tercera opción es para reingresar un nuevo rango de fecha para el artículo en pantalla. La cuarta opción para ingresar un nuevo artículo limpiando la pantalla para la presentación de la nueva información. Con la quinta opción procedemos a cerrar las bases y retornar de donde fue llamado.

CONSULTA GENERICA Y ESPECIFICA A LA BASE DE ARTICULO

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son consultados

DESCRIPCION

Abrimos la base de dato de artículos APR5-010 y el archivo de procedimiento DAT2-010, presentamos la pantalla PT205 donde pedimos ingreso de opciones :

- Especifica.
- Genéricas.
- Menú Anterior.

Si es específica pedimos el código del artículo por pantalla, buscamos el código en el APR5-010 si no existe sacamos mensaje por pantalla indicando el error y procedemos a solicitar nuevamente el ingreso del mismo. Una vez encontrado invocamos al procedimiento PROC1 donde presentamos toda la información concerniente al artículo para inventario y una vez que retorne del mismo procedemos nuevamente a pedir el ingreso de una de las opciones anteriores.

En caso de que sea genérica solicitamos el ingreso de los atributos de búsqueda.

Luego presentamos la pantalla PT208 e invocamos al procedimiento PROC2 donde sacamos los datos de búsqueda, luego seleccionamos los registros en base a los atributos ingresados y comenzamos a presentar todos los registros en la pantalla hasta que sea el fin de archivo, o se llene la pantalla. La presentación de los registros que cumplen con

CONSULTA GENERICA Y ESPECIFICA A LA BASE DE ARTICULO

los atributos ingresados se la relealiza invocando al procedimiento PROC3.

Luego presentamos las opciones que puede ingresar cuando se halla cumplido la fase de presentación de los registros por pantalla como son:

- Avanzar.
- Retroceder.
- Especifica.
- Menú Anterior.
- Menú de Consulta.

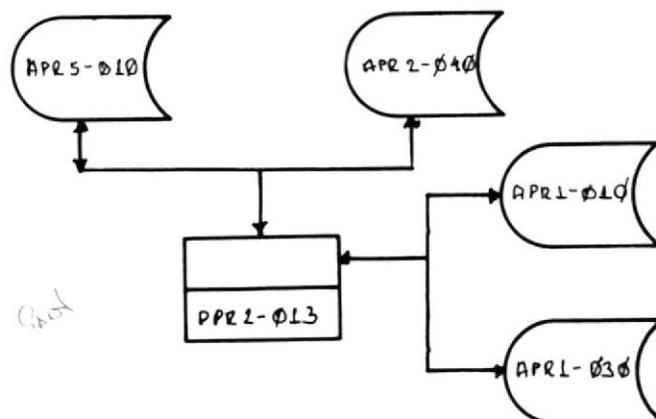
El ingreso de la opción la hacemos invocando al procedimiento PROC4 donde:

Con las dos primeras opciones procedemos a avanzar o retroceder la pantalla, incrementando o decrementando respectivamente el contador de pantalla y guardando la posición relativa de todos los primeros registros en la pantalla.

Si es específica pedimos el número de registro en pantalla para luego sacar su posición relativa y posesionarnos para luego invocar al procedimiento PROC1 para la presentación del registro seleccionado.

Las dos últimas opciones le permite salir a la pantalla primera de este programa para el ingreso de una nueva opción o de retorna al menú de consulta específicamente.

DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASE

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"
 APR2-040 "BASE AUXILIAR PARA CODIGO DE ORD/PED ACTL"
 APR1-030 "BASE DE ARTICULOS vs PEDIDOS/ORDENES"
 APR1-010 "BASE DE PEDIDOS/ORDENES"

Index : KEY5010
 KEY1030
 KEY1010

Campos Actualizados :

APR5-010	CANTDIS <--- 0
	<--- CANTDIS - MCANADJ
	CANTORD <--- CANTORD - MCANADJ
	INGPRO <--- .F.
APR2-040	CODORD40 <--- MCODORD
APR1-030	CANTID30 <--- MCANADJ
	COMPRO30 <--- ' '
APR1-010	INDDDES10 <--- '2'
	INDPED10 <--- '0'
	COMADJ10 <--- ' '

DESCRIPCION

Presentamos la pantalla PT211 para el ingreso de opciones para el usuario:

- Distribución Manual.
- Distribución Automática.

DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION

- Menú Anterior.

Abrimos luego la base de datos de ordenes y pedidos APR1-010, luego la base de articulos vs pedidos/ordenes APR1-030 y la base de articulos APR5-010.

Una vez hecho el ingreso de la opción determinamos que opción ha elegido así :

Manual, solicitamos el ingreso del código del pedido, si ingresa espacio <ENTER> volvemos a pedir el ingreso de las opciones anteriores. Caso contrario validamos el código del pedido y lo buscamos en el APR1-010.

Luego procedemos a buscar en el APR1-030 el código del pedido leído en la base APR1-010 (CODORD10). Sin considerar en el proceso aquellos registros del APR1-030 cuyos estatus (STATUS30) sean ('0') o ('2') y no esten comprometido (COMPRO30 = ' ').

Luego buscamos el código del artículo leído del APR1-030, en la base APR5-010 y si no tiene un ingreso de producción (INGPRO = .F.), regresamos a pedir las opciones iniciales nuevamente.

(A) Procedemos a calcular la parte comprometida y verificamos que lo disponible (CANTDIS) cubra la cantidad comprometida, si lo cubre restamos de ella caso contrario restamo de la parte comprometida y enceramos lo disponible, actualizamos el ingreso de producción (INGPRO) ya sea que lo desactivemos por que se halla utilizado toda la cantidad, o lo dejemos activado, además actualizamos el indicador de pedido (INDPED10) con un ('0') Listo, y si esta aprobado el crédito o es de contado le actualizamos al indicador de despacho (INDDDES10) con '2' Listo, luego verificamos si no queda cantidad comprometida actualizando el indicador de comprometido (COMADJ10) con "A" y por último guardamos el código de la pedido afectado en la base APR2-040. Volvemos a pedir nuevas opciones.

Cuando se trate de Automática leemos toda la base de APR5-010.

Verificamos que tengan ingreso de producción (INGPRO = .T.), caso contrario leemos otro.

Buscamos luego en el APR1-030, todos aquellos registros que tengan el código del artículo leído en el APR5-010, siempre y cuando el registro que se encuentre este comprometido, luego buscamos en el APR1-010 para ver a que orden corresponde y procedemos a actualizar como en el literal (A).

Todo esto lo realizamos hasta encontrar el fin de archivo en la base APR5-010.

NOMBRE : APR3-010

DESCRIPCION: Base de requisiciones

FUNCION : Contiene todas las requisiciones generadas durante el periodo de producción.

ARCHIVOS INDICE:

KEY3-010

CLAVE : NUMORD010 Número de orden que necesita la requisición

KEY3-011

CLAVE : NUMREQ010 Número de requisición

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Nombre: APR3-010 Descripción: Archivo de
 Byte por registro: 97

NUM	POSC	LON-	DECI	TIPO	DESCRIPCION
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	1	6		C	Número de requisic
2	7	6		C	Número de orden que us requisición
3	13	8		D	Fecha de ingreso de la
4	21	1		C	Status de la requisici
5	22	6		C	Código de M.P 1 usada e requisición
6	28	9	2	N	Cantidad de M.P 1
7	37	6		C	Código de M.P 2
8	43	9	2	N	Cantidad de M.P 2
9	52	6		C	Código de M.P 3
10	58	9	2	N	Cantidad de M.P 3
11	67	6		C	Código de M.P 4
12	73	9	2	N	Cantidad de M.P 4
13	82	6		C	Código de M.P 5
14	88	9	2	N	Cantidad de M.P 5

BIBLIOTECA

BIBLIOTECA

BIBLIOTECA

NOMBRE : APR3-020

DESCRIPCION: Base de órdenes de producción

FUNCION : Contiene la información general de todas las órdenes de producción generadas durante el periodo de producción.

ARCHIVOS INDICE:

KEY3-020

CLAVE : NUMORD020 Número de orden

KEY3-021

CLAVE : CODPRO020 + NUMORD020 código de producto a elaborarse y el número de la orden de producción.

DESCRIPCION DE ARCHI

Nombre: APR3-020 Descripción: Archivo
 Byte por registro: 60

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPC
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	1	6		C	Número de orden de
2	7	6		C	Código de producto
3	13	8		D	Fecha de que se ini la orden
4	21	8		D	Fecha que termina l de la orden
5	29	6	2	N	Peso del producto e
6	35	9		N	Cantidad elaborada
7	44	9		N	Cantidad dañada en
8	53	1		C	Status de la orden
9	54	6		C	Código de ingreso a

NOMBRE : APR3-030

DESCRIPCION: Base de materias primas

FUNCION : Contiene la información de cada una de las materias primas que usa la orden de producción.

ARCHIVOS INDICE:

KEY3-030

CLAVE : NUMORD030 Número de orden

KEY3-031

CLAVE : NUMORD030 + CODPRD030 número de orden que usa la materia prima y el código de la materia prima o material.

KEY3-032

CLAVE : CODPRD030 código de materia prima usada en la orden de producción.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Nombre: APR3-030 Descripción: Materiales u
 Byte por registro: 40

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	1	6		C	Número de orden de produ
2	7	6		C	Número de M.P O Materia
3	13	9	0	N	Cantidad usada
4	22	9	0	N	Cantidad dañada
5	31	9	0	N	Sobrantes de producción
6	40	6		C	Código de ingreso a inve por sobrantes de producc

NOMBRE : APR3-040

DESCRIPCION: Base de máquinas

FUNCION : Contiene la información de cada una de las máquinas usadas por la orden de producción para su elaboración.

ARCHIVOS INDICE:

KEY3-040

CLAVE : CODORD040 Número de orden

KEY3-041

CLAVE : CODORD040 + CODMAQ040 número de orden que usa la máquina y el código de la máquina

KEY3-042

CLAVE : CODMAQ040 código de máquina usada.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Nombre: APR3-040

Descripción: Máquinas

Byte por registro: 35

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION
CAM	REL	GTD.	MAL.	CAMP	
1	1	6		C	Código de orden de pr
2	7	6		C	Código de máquina
3	13	8		D	Fecha que inicia la p
4	21	3		N	Tiempo total usado en
5	24	2		N	Turno que le tocó a l en la máquina
6	26	9		N	Cantidad producida

MODULO DE PRODUCCION Y COSTOS

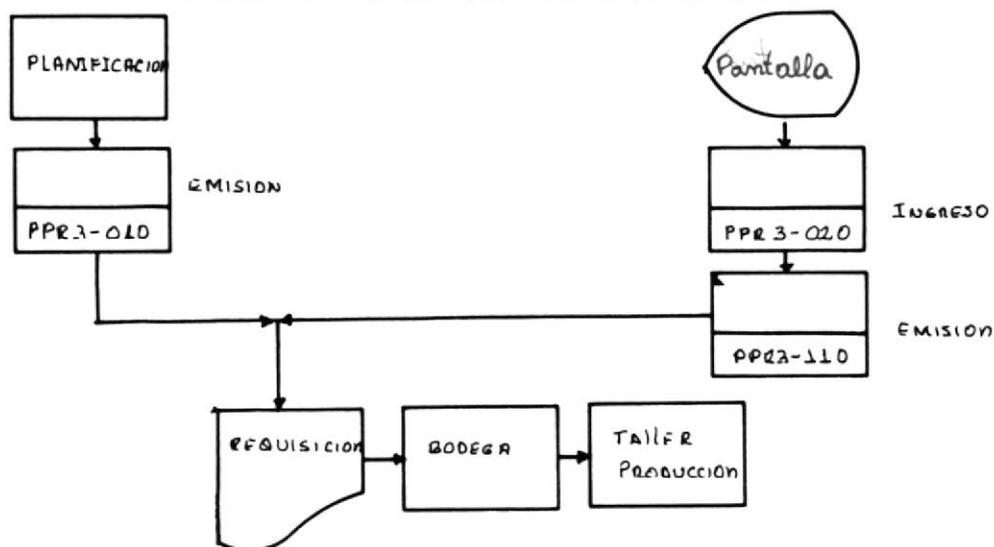
Diseños de procesos

PROCESOS DE UNA ORDEN DE PRODUCCION

Cuando se ingresa la planificación a producción, se emiten las órdenes de fabricación y se generan registros en el APR3-020, la orden es enviada a Producción para su elaboración. Mientras esta en proceso se debe generar un informe de producción, será el documento con el cual se registrará la información que realmente usó la orden durante la producción.

Cuando la orden de producción ha sido terminada se debe registrar en el sistema, para lo cual debe escoger la opción de ingreso del informe de producción.

PROCESO A SEGUIR LAS REQUISICIONES



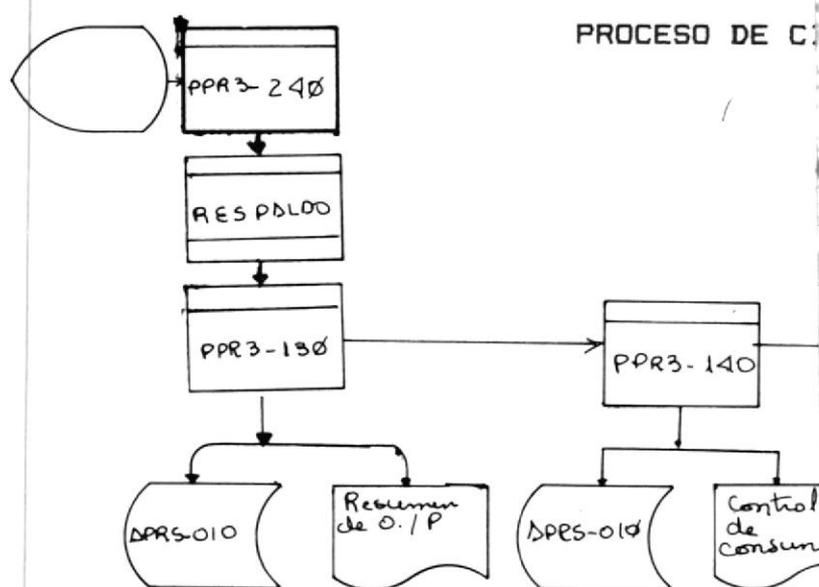
Las requisiciones pueden ser emitidas de dos formas:

- A partir de la planificación, la cual va directamente a bodega para su despacho.
- Si durante la producción ha hecho falta M.P o materiales se ingresa lo que se necesita por medio del programa PPR3-020 en el que se asigna códigos a las requisiciones, haciendo referencia siempre a una orden de producción específica.

Para emitir la requisición se debe ejecutar el programa PPR3-110, solo se puede emitir una requisición que este con estatus '0' es decir que ha sido ingresada.

Las requisiciones son enviadas a bodega, para que se realice el despacho correspondiente enviada al taller de producción.

Sistema de Producción
MODULO DE PRODUCCIÓN



Los gastos de operación y fabricación del período de producción deben ejecutarse al cierre del período.

Se procede a respaldar los archivos.

Los procesos principales del Cierre de Costos son tres:

- Resumen de la orden de producción
- Control de consumo de materia prima
- Cálculo de Costos de la producción

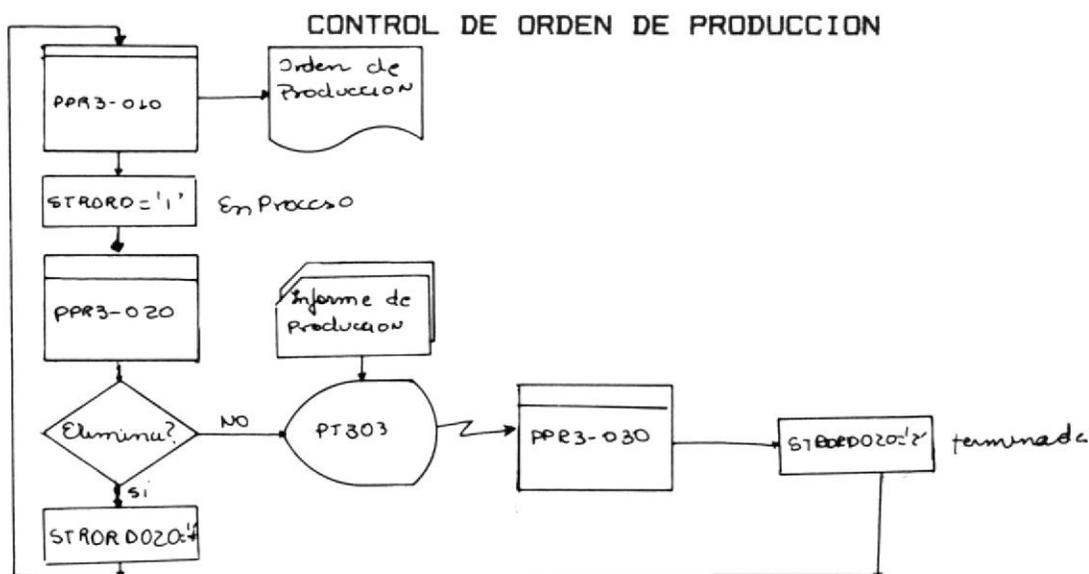
Al emitir el resumen de órdenes de producción terminadas, considerando las dañadas.

El control de consumo de materia prima tiene por objeto totalizar valores de materiales usados durante el proceso. Un total general por toda la materia prima del período, ésta servirá para calcular el costo de fabricación por cada producto.

Una vez calculado lo anterior, se procede a calcular los costos de los productos.

Si se está realizando el cierre, los archivos deben ser actualizados en el archivo.

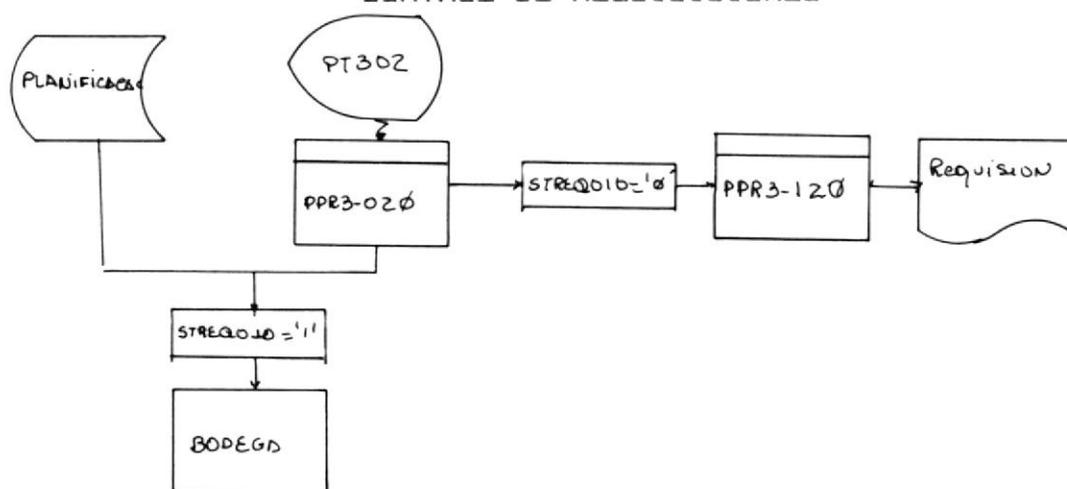
Se adiciona la información en los archivos y se borra los registros correspondientes a órdenes terminadas.



Al emitir la orden de producción se le asigna un estatus de '1', para indicar que está en proceso, la orden es enviada a producción. Cuando es terminada, se ingresa el informe de producción este debe contener la información real, entonces se le asigna un estatus de '2' a la orden.

Una orden puede ser modificada o eliminada mientras no haya sido terminada.

CONTROL DE REQUISICIONES

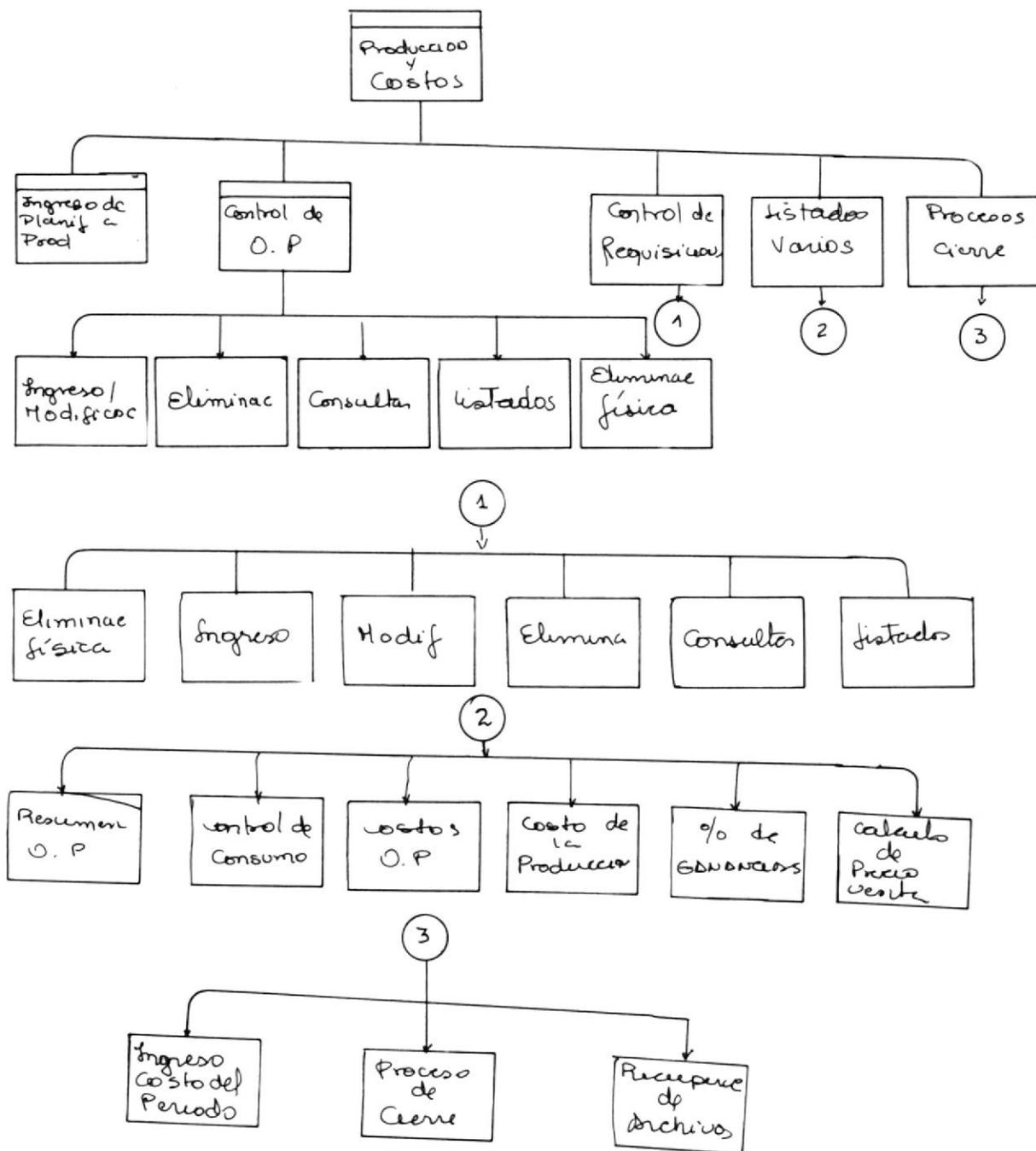


Las requisiciones son controladas mediante el campo STREQ020, puede tener los siguientes valores: 0,1,*

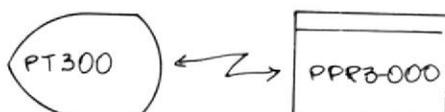
Cuando se realiza el ingreso de una requisición, es grabada con estatus igual a 0, en este punto las requisiciones pueden ser modificadas, eliminadas, etc.

Listar requisiciones equivale a cambiar el estatus a '1', debe ser enviada a bodega para su correspondiente despacho.

Cuando se elimina requisiciones se actualiza el estatus con '*'. Pero si se ingresa por modificación y es una requisición eliminada, es recuperada y toma el estatus '0'.



MENU PRINCIPAL DE PRODUCCION Y COSTOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa enlazará todas las funciones de este módulo, al iniciar el mismo limpia la memoria, define todas las variables a usar el módulo, setea las teclas funcionales.

Saca la pantalla principal (PT300) las cuales tiene las siguientes funciones:

- Ingreso de la planificación a producción
- Control de órdenes de producción
- Control de requisiciones
- Listados varios
- Procesos de cierre

Se procede a pedir la opción, esta debe ingresarse con las teclas funcionales que tendrán los valores anteriormente asignados, valida que la opción sea permitida, si no lo es saca un mensaje y vuelve a pedir la opción.

Si la opción ingresada es Procesos de cierre se saca la pantalla (PT309) en la cual se presentan las siguientes alternativas.

- Ingreso de costos del período con el cual se ejecuta el programa (PPR3-240).
- Proceso de cierre, debe de realizarse cuando toda la información esté correcta, ejecuta el programa (PPR3-210).
- Restauración de archivos, este proceso sirve para dejar la información tal como estaba antes del cierre, ejecuta el programa (PPR3-230).

Pide y valida la opción de procesos, el cierre puede ser:

- Por fin del período (OPC = 'N')
- Por fin de año (OPC = 'S')

Al escogerse la opción de ingresar la planificación a producción se ejecuta el programa PPR3-010.

Si se ha escogido la opción de Control de órdenes de producción abrirá las siguientes bases e index:

APR3-020 INDEX KEY3020

APR3-030 INDEX KEY3031

APR3-040 INDEX KEY3041

APR5-010 INDEX KEY5010

Se abren las bases e index para evitar problemas de exceso de archivos abiertos.

se asigna 0 a la variable HISTORIA para indicar que se está trabajando con los archivos del periodo, y a RETORNO esta variable sirve para controlar que se siga con el menú de órdenes o retornar al menú principal de producción y costos (RETORNO=1).

Se saca la pantalla de órdenes (PT301) las cuales presenta las siguientes alternativas, diferenciadas con la variable SWM:

- Ingreso/modificación del informe de producción (SWM=1)
- Eliminación de órdenes (SWM=2).
- Consulta (SWM=3)
- Listados de órdenes.

Se acepta la opción y la valida que sea permitida, si no lo es saca un mensaje y vuelve a pedir la opción.

Si la opción escogida es Ingreso/Modif. o eliminación ejecutará el programa PPR3-030. Si es consulta ejecuta el programa PPR3-040 en el cual se pedirá los atributos para realizarla. Para sacar el listado ejecuta el programa PPR3-120.

Si la opción escogida en el Menú principal es control de requisiciones abrirá las siguientes base e index para evitar problemas de exceso de archivos abiertos:

APR3-010 INDEX KEY3011

APR5-010 INDEX KEY5010

posteriormente sacará la pantalla de control de requisiciones la cual tiene las siguientes opciones, diferenciadas por medio de la variable de memoria SWM:

- Ingreso de nuevas requisiciones SWM=1
- Modificaciones SWM=2
- Eliminaciones SWM=3
- Consultas SWM=4
- Eliminación física de requisiciones dadas de baja.

Se pide y se valida la opción ingresada si no esta correcta se saca un mensaje y vuelve a pedir la opción.

Si la opción ingresada es Ingreso/Modif./Elimin. o Consultas ejecuta el programa PPR3-020, para listar requisiciones ejecuta PPR3-110, si esta haciendo eliminación física de registros primero realiza eliminación lógica para aquellos que tengan estatus = "*", luego ejecuta la instrucción PACK con el cual se eliminan físicamente del archivo.

Al finalizar el proceso reindexa los archivos.

Cuando se ha escogido la opción de listados varios presenta la pantalla (PT310), la cual al escoger la opción respectiva ejecuta los siguientes programas:

- Resumen de órdenes de producción ejecuta PPR3-130
- Control de consumos ejecuta PPR3-140
- Costos de por orden de producción PPR3-150
- Porcentajes de ganancias ejecuta PPR3-160
- Costo de la producción PPR3-170
- Cálculo de precios de ventas por orden ejecuta PPR3-180, por Todos los productos ejecuta el programa PPR3-190.
- Listados de archivos históricos: con esta opción se presenta la pantalla (PT311) con la se pueden sacar los siguientes listados
 - PPR3-120
 - PPR3-130
 - PPR3-140

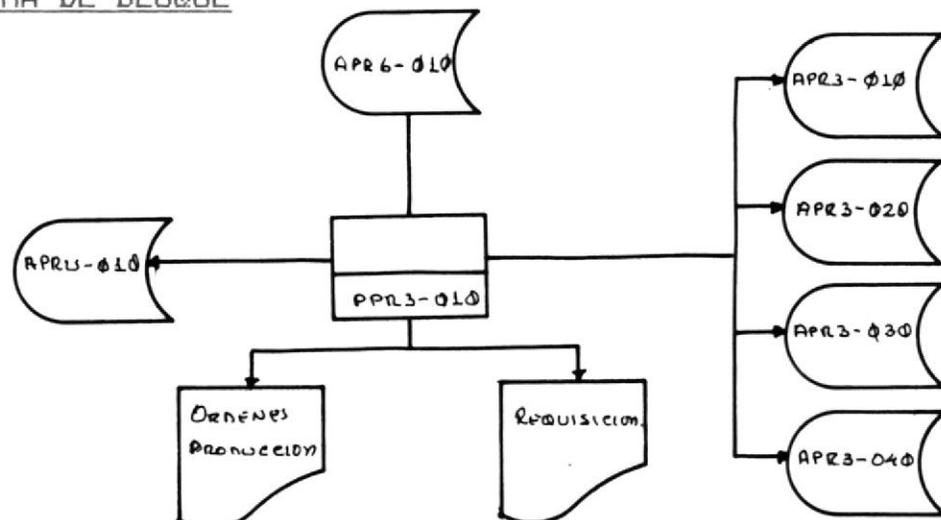
Al ejecutar ésta opción las variables de control quedarán de la siguiente manera:

HISTORIA = 1 para que en el listado escogido se abran las bases que contienen información histórica.

SWCIERRE = 0 indica que no se está realizando cierre, debido a que los mismos programas se usan en el proceso de cierre.

OPC = 'N' indica que no es cierre anual, para que no encere los archivos de información.

GENERACION DE ORDENES DE PRODUCCION Y REQUISICIONES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

- APR3-010 Archivo maestro de requisiciones
- APR3-020 Archivo de órdenes de producción
- APR3-030 Archivo de materia prima y materiales usados en la producción
- APR3-040 Archivo de las máquinas usadas en la producción
- APR5-010 Archivo maestro de productos
- APR6-010 Archivo de Planificación
- APRU-010 Archivo utilitario

INDEX:

- KEY3011 APR3-010 indexado por número de requisición
- KEY3010 APR3-010 indexado por número de orden
- KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden
- KEY3021 APR3-020 indexado por el código de producto elaborado y el número de orden de producción.
- KEY3030 APR3-030 indexado por número de orden
- KEY3031 APR3-030 indexado por número de orden y código de materia prima usada en la orden de producción
- KEY3032 APR3-030 indexado por código de materia prima o material usado
- KEY3040 APR3-040 indexado por número de orden
- KEY3041 APR3-040 indexado por número de orden y código de máquina
- KEY3042 APR3-040 indexado por código de máquina
- KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
- KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto planificado

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Abre el APRU-010 para saber la fecha que se imitieron las últimas órdenes, (UTFECULT) solo si la fecha es menor a ésta se seguirá con la ejecución del programa, este paso sirve para evitar se emitan varias veces las mismas órdenes planificadas.

La fecha base de comparación es la que en el momento tiene el sistema.

Si a la fecha del sistema no se han emitido las órdenes se procede a abrir las bases a usar en el proceso.

Se condiciona el APR6-010 para que ponga a disposición solo aquellas órdenes planificadas que deben comenzar a producirse a la fecha. si encuentra fin de archivo emitirá el mensaje que no existen órdenes a producirse en esa fecha, seguidamente se cierran los archivos y finaliza el programa.

Actualiza en el APRU-010 la fecha del sistema en UTFECULT.

Lee el APR6-010 secuencialmente hasta que encuentre fin de archivo, por cada registro leído se actualiza el campo ORDPRODO60 con .T. esto indica que ya se ingresó a producción.

Se genera las órdenes y requisiciones para lo cual se lee en el APRU-010 los nuevos códigos que tendrán, de los campos UTORDPRO Y UTREQUI, estos son incrementados en uno para su asignación.

Se ejecuta el programa PPR3-113 para listar la orden de producción en luego se actualiza en el APR3-020 la información de la orden, el estatus de la orden se grabará con '1' para indicar que solo ha sido emitida dicha orden.

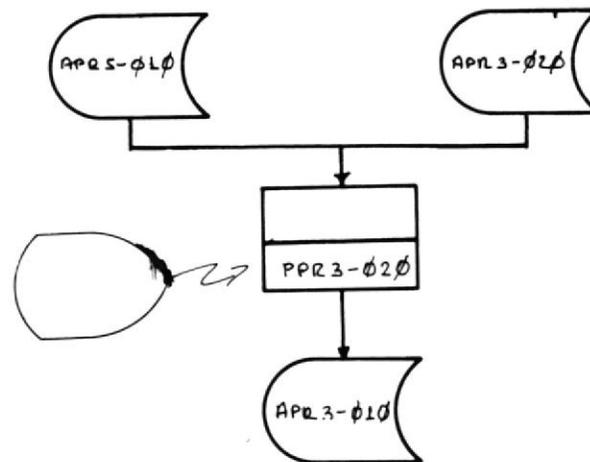
Luego se lista el requisición mediante el programa PPR3-112 y se graba la información de la requisición en el APR3-010, el estatus se graba con '1' indica que ha sido ingresada y listada. La información que se graba corresponde a la que existe en el APR6-010 referente a las materias primas y materiales que se deben usar en la elaboración del producto que se ha planificado, este documento debe enviarse a almacén para que envíen los productos correspondientes.

Procedemos a grabar la información de las materias primas usadas en la orden de producción. Por cada una de las materias primas usada para la elaboración del producto se graba un registro en el APR3-030, máximo se graban 5 materias por cada uno.

A continuación se deben grabar la información de las máquinas usadas en la orden de producción, por cada una de las máquinas que usa se graba un registro en el APR3-040, máximo son 3.

Por fin de archivo cerramos los archivos y reindexamos cada uno de ellos independientemente.

MANTENIMIENTO DE REQUISICIONES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-010 Archivo maestro de requisiciones
 APR3-020 Archivo de órdenes de producción
 APR5-010 Archivo maestro de productos
 APRU-010 Archivo utilitario

INDEX:

KEY3011 APR3-010 indexado por número de requisición
 KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
 KEYU010 APRU-010 indexado por UTCLAVE

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Saca la pantalla de mantenimiento de requisiciones (PT302), dependiendo de la opción escogida en el menú de Control de requisiciones se saca la cabecera de la pantalla (SWM).

Si se ha escogido ingreso de nuevas requisiciones pide el ingreso del número de la orden de producción que necesita mas materiales o materia prima, el código ingresado es validado, para lo cual se lee en el APR3-020 si no existe se emite un mensaje y vuelve a pedir el código, si presiona ENTER equivale a blancos, finaliza el programa, es formato del código solo permite ingresar valores numéricos, si existe la orden se enceran las variables a usar, se mueve 0 al estatus, la fecha del día al campo FECHA esta será la fecha con la cual se ingresa la requisición, se asigna el nuevo código de la requisición, tomando del campo UTREQUI e incrementandolo en 1, displaya el código de la requisición, lee el APR5-010 toma como clave el producto que la orden de

producción elabora para sacar las posibles M.P o materiales que necesita, las asigna a variables de memoria para su utilización.

Mientras no sea ingreso de requisiciones, se pide el ingreso del número de la requisición, se lo valida para lo cual se lee en el APR3-010 si no existe se saca un mensaje y vuelve a pedir el código de requisición, si presiona ENTER asume blancos y finaliza el programa, si está realizando consultas de requisiciones solo sacará por pantalla el código de la requisición y orden. Si la requisición ya ha sido eliminada y se ingresa por modificaciones se vuelve a activar, actualizando el estatus de con '1', es decir como si ya se hubiere emitido.

Luego se saca el código de la orden que hace referencia. se asigna la información que tiene el archivo a variables de memoria para su posterior modificación.

Determina a que corresponde el estatus que tiene la requisición en el momento para sacar el mensaje respectivo. Luego se procede a sacar por pantalla la información de las materias primas o materiales que tiene o debe tener la requisición según sea el caso, lee en el APR5-010 la descripción que le corresponde a la materia prima o material, siempre que este código no sea blanco.

Solo si se está realizando modificaciones se pide el ingreso de la fecha de la requisición. Luego se pide el ingreso o modificación de las cantidades a necesitar. Asigna el código respectivo, luego del ingreso se actualizan nuevamente la variable de memoria que le corresponde.

Una vez ingresada la información se saca los siguientes mensajes:

- Otra requisición
- Retorna al menú anterior

Se pide y valida la opción, si desea otra requisición se grabará la información en el archivo APR3-010, si es ingreso se crea el registro. Se procede a actualizar el número de la requisición en el APRU-010 solo si es ingreso.

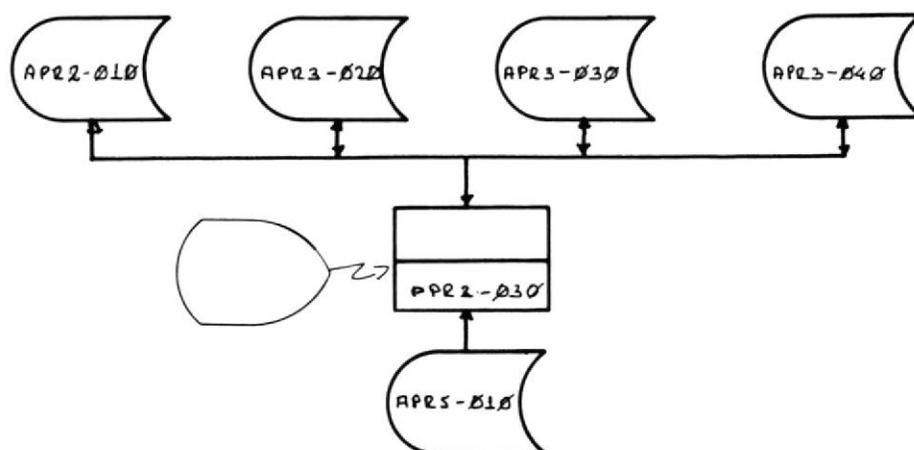
Si la opción escogida es eliminación se actualizará el campo STREQ010 con *. Luego procedemos a sacar los mensaje de las opciones que tiene:

- Otra requisición
- Retornar al menú anterior

Pide y valida la opción que se ingresa

Quando es consultas se pide digitar ENTER esto es blancos para retornar al menú anterior.

MANTENIMIENTO DE ORDENES DE PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR2-010 Archivo de movimientos de inventarios
 APR3-020 Archivo de órdenes de producción
 APR3-030 Archivo de materia prima y materiales usados
 APR3-040 Archivo de máquinas usadas
 APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY2010 APR2-010 indexado por código de ingreso
 KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden
 KEY3030 APR3-030 indexado por código de orden
 KEY3040 APR3-040 indexado por código de orden
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Saca la pantalla de mantenimiento de órdenes (PT303), dependiendo de la opción escogida en el menú de Control de órdenes de producción se saca la cabecera de la pantalla (SWM).

Mientras no sea consulta de órdenes se pide el ingreso del número de la orden, si presiona ENTER equivale a blancos, por lo tanto finaliza el programa, el formato de ingreso de código solo permite ingresar números, se lee en el APR3-020 si existe el código, si no existe envía un mensaje y vuelve a pedir se ingrese el código de la orden.

Si la orden ha sido eliminada (STRORD020 =*) se la vuelve a activar actualizando el estatus con '1' como si estuviere en producción, esto es para cuando se este realizando modificaciones, si se ha escogido la opción de eliminar y ya ha sido eliminada envía un mensaje y vuelve a pedir el ingreso del código de la orden.

se busca en el APR5-010 para sacar la descripción, unidad y peso. Se mueve el contenido de los campos en los cuales se acumulan los totales de producción, si la orden ha sido terminada se le resta la cantidad elaborada y dañada respectivamente, si esta en proceso se asignan los valores.

Se mueve el contenido de los campos del APR3-020 a las variables de memoria para su posterior actualización. Si la orden esta en proceso y se está realizando consulta saca el mensaje que la cantidad a elaborarse, procedemos a sacar la información de la orden de producción.

Si se ha escogido la opción de ingreso o modificación se ejecuta el procedimiento INFGEN, en donde se pide el ingreso de la información a modificar.

Se sacan los mensajes de las opciones que puede ejecutar dependiendo de la función escogida en el menú de órdenes, estas son:

Ingreso o modificación:

- Ingreso del informe de producción
- Mantenimiento a las materias primas usadas
- Mantenimiento a las máquinas usadas
- Ingresar otra orden
- Finalizar el programa

Eliminaciones

- Toda la orden
- Elimina M.P.
- Elimina máquinas
- Otra orden
- Finaliza el proceso

Consultas:

- Consulta M.P
- Consulta máquinas
- Retorna menú anterior

Pide y valida el ingreso de la opción escogida, si escogió Ingreso del informe de producción actualiza el estatus con 2 y emite el nuevo mensaje del estatus, reemplaza las cantidades en el APR5-010, y actualiza la información en el APR3-020 ejecutando el procedimiento REEMPLA.

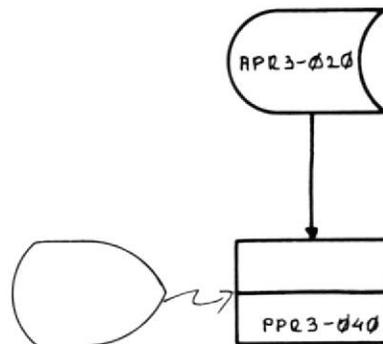
Al realizar eliminaciones disminuye las cantidades en el APR5-010 siempre que la orden haya sido terminada, elimina lógicamente la materias primas y máquinas usadas.

Si ha escogido mantenimiento de M.P ejecuta el procedimiento INGPROD en el cual se pueden ingresar, modificar, eliminar las M.P usadas.

Si ha escogido mantenimiento de máquinas ejecuta el procedimiento INGMAQ, en el se puede ingresa, modificar, eliminar o consultar las máquinas usadas.

Cuando se retorne del mantenimiento de M.P o máquinas se vuelve a sacar la pantalla de información general y el contenido de los campos.

INGRESO DE ATRIBUTOS PARA CONSULTAS DE ORDENES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-020 Archivo de órdenes de producción

INDEX:

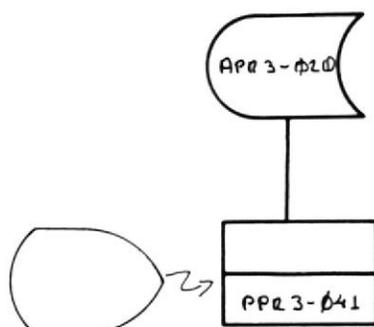
KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Saca la pantalla (PT304) para el ingreso de los atributos de las consultas, encera los campos a usar como atributos, pide el ingreso del código de la orden a consultar, si presiona F2 equivale a '?' por lo tanto finaliza el programa, cualquier otro valor que se ingrese asumirá que es consulta específica y ejecutará el programa PPR3-030 con SWM = 3. Previamente lee en el APR3-020 si existe el código ingresado si no existe emitirá un mensaje y volverá a pedir el ingreso de la información.

Procedemos a sacar la pantalla PT3041A en la cual constan los posibles estatus que tendrán las órdenes de producción, pide el ingreso de la fecha de inicio y finalización, código de producto y estatus por las que desea realizar la consulta ejecuta el programa PPR3-041.

CONSULTAS GENERAL DE ORDENES DE PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-020 Archivo de órdenes de producción

INDEX:

KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

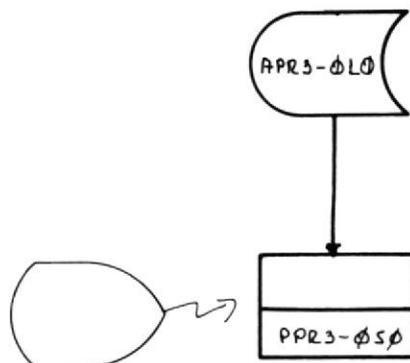
Este programa se ejecuta después de haber ingresado los atributos para la consulta (PPR3-031), saca la pantalla (PT3041), condiciona el archivo APR3-020 para que cumpla con los atributos ingresados, por cada registro leído saca el contenido del archivo de acuerdo con el formato, guarda la posición que ocupa cada registro en variables de memoria, servirán para realizar consultas específicas por órdenes de producción.

Cada pantalla está compuesta máximo de doce registros. Permite las siguientes opciones:

- Avanzar
- Retroceder
- Consultas específica
- Retornar al menú anterior
- Finalizar el programa

Pide el ingreso de la opción, si no es correcta saca un mensaje y vuelve a pedir el ingreso de la opción, selecciona la opción ingresada y continúa con el proceso.

INGRESO DE ATRIBUTOS PARA CONSULTAS DE REQUISICIONES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-010 Archivo de requisiciones

INDEX:

KEY3020 APR3-020 indexado por número de requisiciones

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

En este programa se pide el ingreso de los atributos para realizar las consultas de requisiciones por medio de la pantalla PT305.

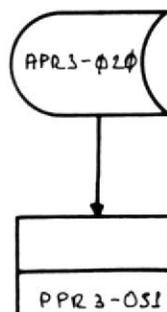
Las consulta pueden ser realizadas de dos maneras:

- Especifica
- General

Se considera una consulta especifica si se ingresa en el atributo requisición un valor, este código es validado, para lo cual se lee en el APR3-010, si no existe envia un mensaje y vuelve a pedir el ingreso de los atributos.

Si presiona enter equivale a blancos, se considera que es una consulta general, se procede a sacar la pantalla PT3051A en la que se especifican los diferentes estatus que pueden tener las requisiciones, se pide el ingreso de los demas atributos y se ejecuta el programa PPR3-051 para realizar la consulta general con los atributos ingresados.

CONSULTA GENERAL DE REQUISICIONES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-020 Archivo de órdenes de producción

INDEX:

KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa se ejecuta después de haber ingresado los atributos para la consulta (PPR3-050), saca la pantalla (PT3051), condiciona el archivo APR3-010. Por cada registro leído saca el contenido del archivo de acuerdo con el formato, guarda la posición que ocupa cada registro en variables de memoria, servirán para realizar consultas específicas de requisiciones. Cada pantalla está compuesta máximo de doce registros.

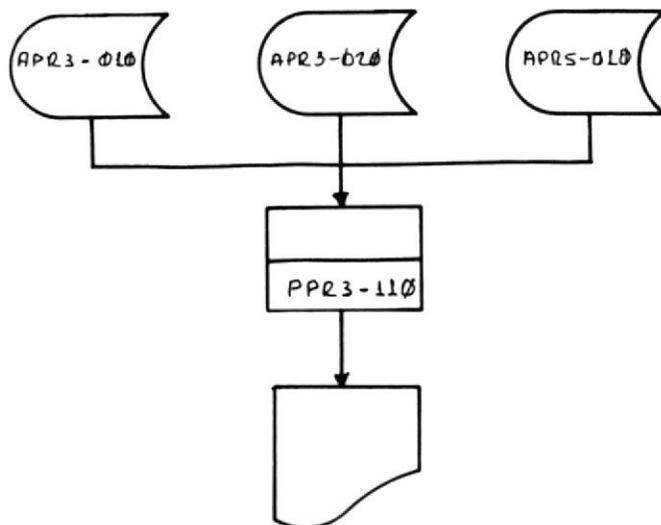
Permite las siguientes opciones:

- Avanzar
- Retroceder
- Consultas específica
- Retornar al menú anterior
- Finalizar el programa

Pide el ingreso de la opción, si no es correcta saca un mensaje, hasta que sea correcta. continua con el proceso seleccionado.

LISTADO DE REQUISICIONES

DIAGRAMA DE BLOQUE



DESCRIPCION DE ARCHIVOS

BASES

APR3-010 Archivo de requisiciones
APR3-020 Archivo de órdenes de producción
APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY3010 APR3-010 indexado por número de requisición
KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden
KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

El listado de requisiciones se puede tener varias opciones especificadas en la pantalla PT311, estas son:

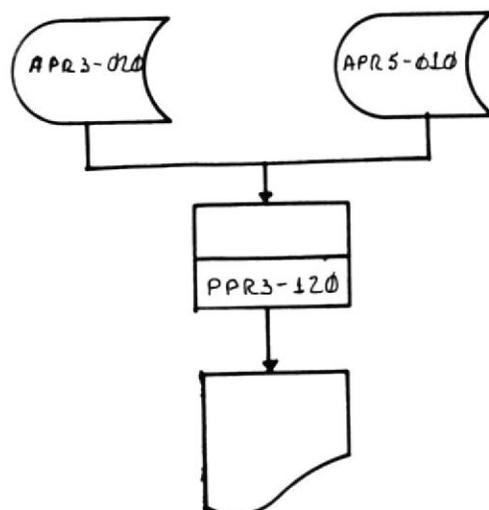
- Por orden de producción
- Por fecha
- Por estatus
- Requisición específicas

Si desea listar una requisición específica, se valida que ésta tenga estatus '0', es decir solo se ha ingresado la información, ejecuta el programa PPR3-112 y reemplaza el estatus con '1'.

Para las demás opciones se lee el APR3-010 secuencialmente hasta que encuentre fin de archivo, saca el contenido de los campos del archivo según las condiciones previamente establecidas. Lee el APR5-010 para sacar la descripción de cada materia prima o material a necesitar.

Cuando se escoge la opción de listar las requisiciones de una orden específica, se pide el ingreso de la orden y se lee en el APR3-020 para comprobar si existe.

LISTADO DE ORDENES DE PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-020 Archivo de órdenes de producción
 APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

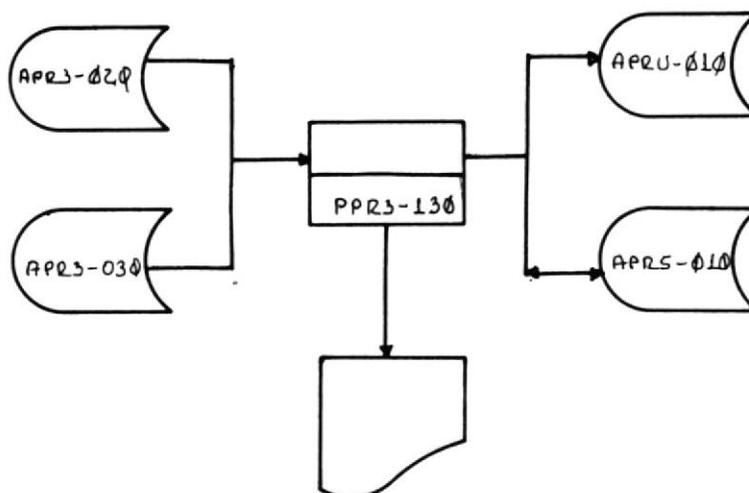
DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa sirve para listar todas las órdenes de producción que se emitieron para el periodo.

Lee el APR3-020 secuencialmente, hasta encontrar fin de archivo, por cada registro leído saca el contenido de los campos según el formato de salida que tiene el reporte.

Accesa el APR5-010 para sacar la descripción del producto que elabora cada orden de producción.

RESUMEN DE ORDENES DE PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-020 Archivo de órdenes de producción
 APR3-030 Archivo de materias primas por órdenes
 APRU-010 Archivo utilitario
 APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden
 KEY3030 APR3-030 indexado por materia prima
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa sirve para sacar un resumen de todas las órdenes de producción que han sido terminadas durante el periodo de producción. Actualiza totales por cada producto elaborado.

Si se esta realizan el cierre del periodo la variable SWCIERRE tendrá 1. Cuando se ha escogido la opción de listar el archivo histórico la variable HISTORIA tendrá 1 y se usan los archivos APR3-050, APR3-060.

Para sacar este reporte tiene varias alternativas, siempre y cuando no esté realizando un cierre del periodo. Saca la pantalla PT313, tiene las siguientes opciones:

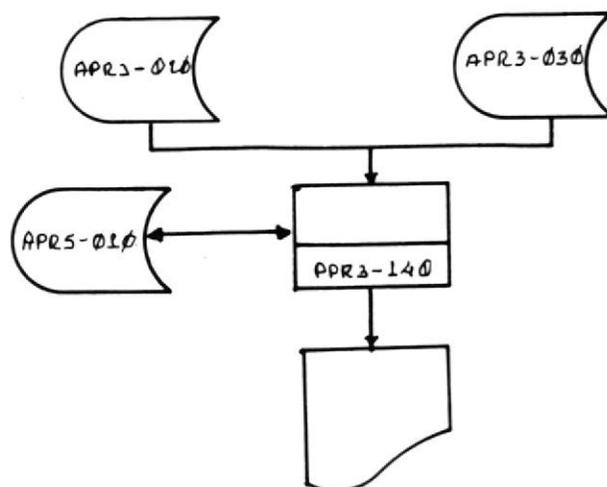
- Por una fecha de terminación específica
- Por un rango de fecha
- Todo el periodo de producción

Lee el APR3-020 secuencialmente, hasta encontrar fin de archivo. Realiza quiebres por producto, acumula cantidades elaboradas y valor total de materia prima usada por cada producto, estas cifras servirán para calcular los costos, se actualizan en el APR5-010.

Se considera que las cantidades producidas son las cantidades elaboradas más las cantidades dañadas por cada producto.

Lee el APR3-030 para sacar las materias primas y materiales que usó cada orden en la producción.

CONTROL DE CONSUMO DE MATERIA PRIMA Y MATERIALES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

- APR3-020 Archivo de órdenes de producción
- APR3-030 Archivo de materias primas por órdenes
- APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

- KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden
- KEY3030 APR3-030 indexado por materia prima
- KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

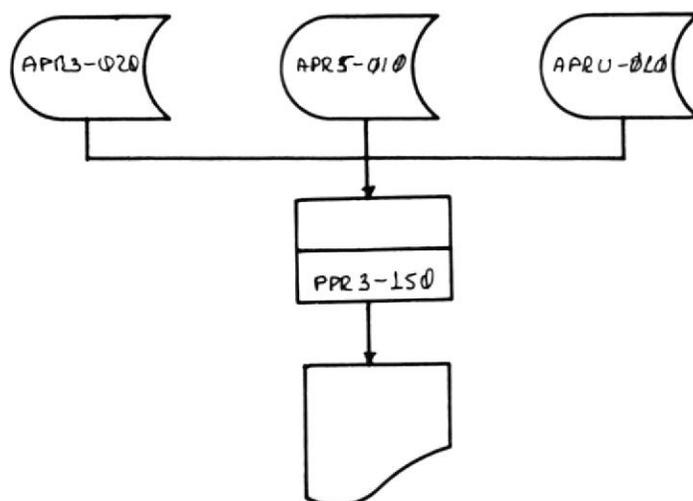
El control de consumo de materia prima y materiales sirve para calcular los costos del periodo de producción.

Lee el APR5-010 secuencialmente todos los registros que pertenezcan a materia prima o materiales, es decir que empiezen con los números 7 o 8.

Condiciona el APR3-030 para que lea los registros con igual código de materia prima o material, por cada registro que exista calcula el valor total usado, si se está realizando cierre del periodo actualiza la información en el APR5-010.

Además determina el costo total de toda la materia prima usada, por fin de archivo graba un registro en el utilitario, este será el valor que nos ayudará a determinar los gastos de operación y fabricación del periodo.

CALCULO DE COSTO POR ORDEN DE PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-020 Archivo de órdenes de producción

APRU-010 Archivo utilitario

APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden

KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa saca toda la información que exista de la orden de producción y calcula el costo de producción.

Pide el ingreso del código de la orden de producción. Lee en el APR3-020 para comprobar si existe, si no existe sacará un mensaje y volverá a pedir el código de la orden.

Del registro del APR3-020 seleccionado, toma el campo CODPRO020 para saber código del producto que elabora la orden lee en el APR5-010 para sacar la descripción, unidad y peso.

Lee en el APR3-010 todas las requisiciones emitidas para la orden, solo si estas han sido enviadas a bodega (STREQUI010 = '1').

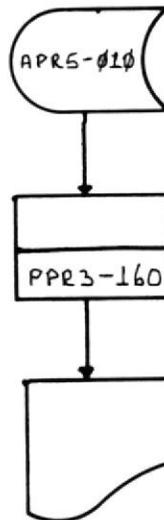
Se listan los códigos de los ingresos a bodega por productos terminados.

Lista todos los ingresos de producción por sobrantes de bodega para lo cual lee secuencialmente el APR3-030, el campo a listar es INGPROD030.

Lee el APR3-030 y lista todas las materias primas y materiales usados. Calcula el costo por materia prima y materiales.

Determina la alicuota de gastos considerando, el último costo total de materia prima del periodo y gastos de fabricación y operación ingresados a la fecha que se esta sacando el listado.

ESTADISTICAS DE GANANCIAS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

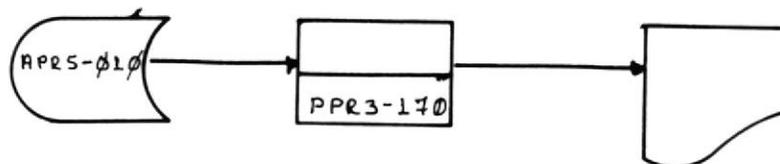
Este programa sirve para determinar las ganancias obtenidas durante un periodo determinado.

Lee el APR5-010 secuencialmente, establece relaciones entre los costos de producción y el precio de venta.

Los porcentajes se calculan así:

$$\text{GANANCIA} = ((\text{VALOR} - \text{COSTOS}) * 100) / \text{COSTOS}$$

COSTO DE LA PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa sirve calcular los costos de producción de todos los productos que se elaboran.

Lee secuencialmente el APR5-010 hasta encontrar fin de archivo. El proceso a realizar es solo para aquellos productos cuyo código sea mayor a 900000, es decir productos terminados. Se determina la alícuota de gastos, para lo cual primero debe haberse ingresado el total de gastos de fabricación y operación de todo el período de producción los cuales mediante la alícuota será dividido para todos los productos elaborados. Procedemos a sacar la información de cada uno de los productos, el total de materia prima y materiales está almacenado en VLMATPRIM.

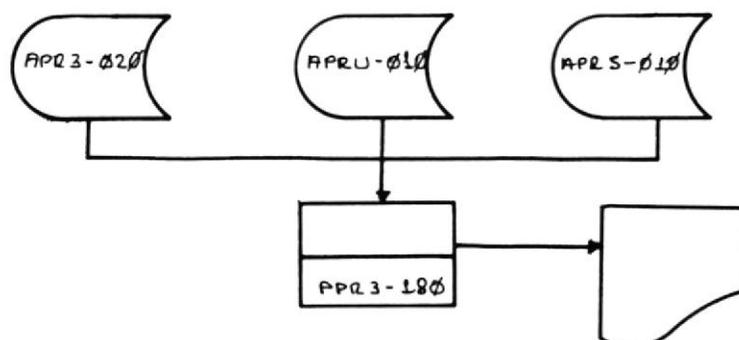
Los Gastos de operación del producto será la alícuota de gastos de operación por el total de materia prima y materiales. Lo mismo sucede con los gastos de Fabricación.

Las cantidades realmente producidas, consideradas para realizar el costo de la producción son las cantidades elaboradas (CANTPRO) más las cantidades dañadas (CANDAN).

El costo por producto elaborado es igual al total de gastos esto es: Gastos de operación, gastos de fabricación, Valor total de materia prima y materiales.

Cuando se realizan cierre de período se actualiza el campo de costo de producto.

CALCULO DE PRECIO DE VENTA POR ORDEN DE PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-020 Archivo de órdenes de producción

APRU-010 Archivo utilitario

APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden

KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Pide el ingreso de los porcentajes que necesita como margen de ganancia, se dan tres posibles opciones. Pide además el ingreso del número de orden.

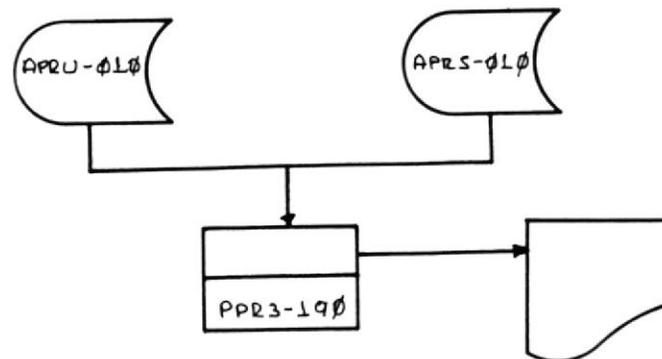
Lee el APR3-020 para saber si existe la orden ingresada, si no existe envía un mensaje y vuelve a pedir el ingreso de la orden. Lee el APR5-010 en base al producto que elabora la orden, para poder sacar la unidad, peso y descripción del producto.

Lee el APR3-030, lo condiciona para que todos los registros disponibles sean aquellas materias primas o materiales que ha usado la orden de producción. Saca la información de acuerdo al formato de impresión.

Determina la alícuota de gastos, para lo cual los gastos de operación y fabricación deben haberse ingresado.

Suma total de gastos y determina en base al gran total los porcentajes de ganancia.

CALCULO DE PRECIO DE VENTA POR PRODUCTOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APRU-010 Archivo utilitario

APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

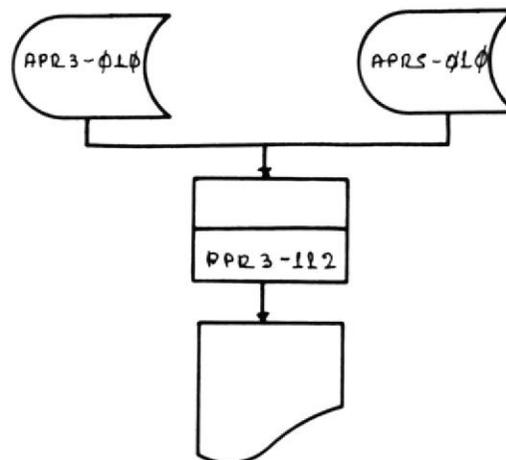
KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa calcula el precio de venta de todos los productos que existen en el archivo APR5-010.

Se determina la alicuota de gastos, en base a ésta se calculan los gastos de Operación y fabricación de todo el periodo. Los posibles porcentajes de ganancias deben ingresarse.

EMISION DE REQUISICIONES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

APR3-010 Archivo de requisición

APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY3010 APR3-010 indexado por numero de requisiciones

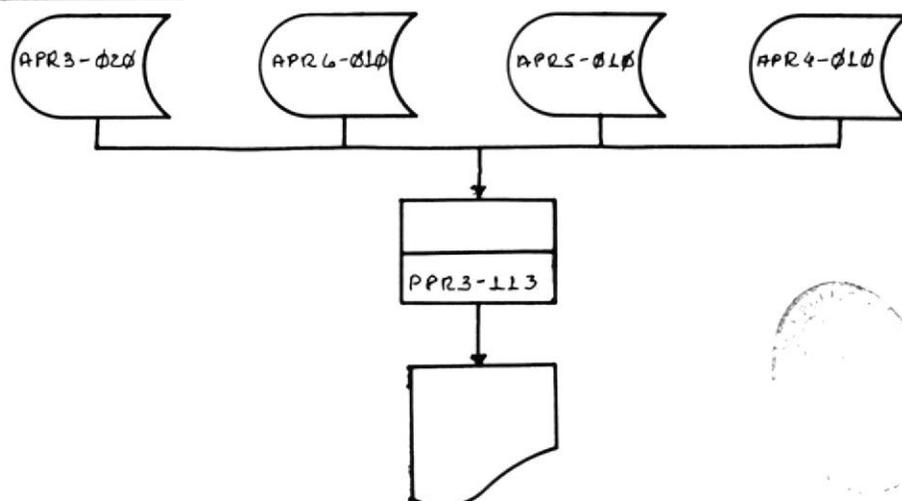
KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Sirve para emitir requisiciones, se lo utiliza en el PPR3-010 y PPR3-110. Por lo tanto al ejecutar este programa ya se tiene la requisición que se desea listar.

Lee del APR3-010 el contenido de los campos que se necesitan para emitir la requisición. Por cada materia prima o material leído se lee el APR5-010 para sacar la descripción, unidad y peso.

EMISION DE ORDENES DE PRODUCCION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES**

- APR3-020 Archivo de órdenes
- APR6-010 Archivo de planificación
- APR5-010 Archivo maestro de productos
- APR4-010 Archivo maestro de máquinas

INDEX:

- KEY3010 APR3-010 indexado por numero de requisiciones
- KEY5010 APR5-010 indexado por código de productos
- KEY4010 APR4-010 indexado por número de máquina

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa es ejecutado por PPR3-010 en la cual se hace el ingreso de la planificación a producción, es la única forma que se emiten órdenes de producción.

La información que se lista la toma del APR6-010. Para sacar la información complementaria del producto que es elaborado lee el APR5-010.

Se listan las materias primas que se van a usar, por lo tanto lee en el APR5-010 la descripción, unidad y peso.

Lista también la información de las máquinas usadas por lo que lee el APR4-010 para sacar el nombre de la máquina que va a realizar la producción de la orden.

Actualiza el estatus de cada máquina con '1' para indicar que esta siendo utilizada en la producción.

CIERRE DEL PERIODO DE PRODUCCION**DIAGRAMA DE BLOQUE****DESCRIPCION DE ARCHIVOS****BASES:**

- APR3-010 Archivo de requisiciones
- APR3-020 Archivo de órdenes de producción
- APR3-030 Archivo de materias primas y materiales usadas
- APR3-040 Archivo de máquinas usadas
- APR3-050 Archivo respaldo de APR3-020
- APR3-060 Archivo respaldo de APR3-010
- APR3-070 Archivo respaldo de APR3-030
- APR3-080 Archivo respaldo de APR3-040

Los respaldos de los archivos anteriores tienen además extensión RES.

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Se respaldan todos los los archivos de este módulo, en los archivos .RES, servirán para casos de reproceso.

Procedemos a ejecutar el programa PPR3-220 para reindexar los archivos. La variable SWCIERRE sirve para identificar si estamos realizando cierre del período.

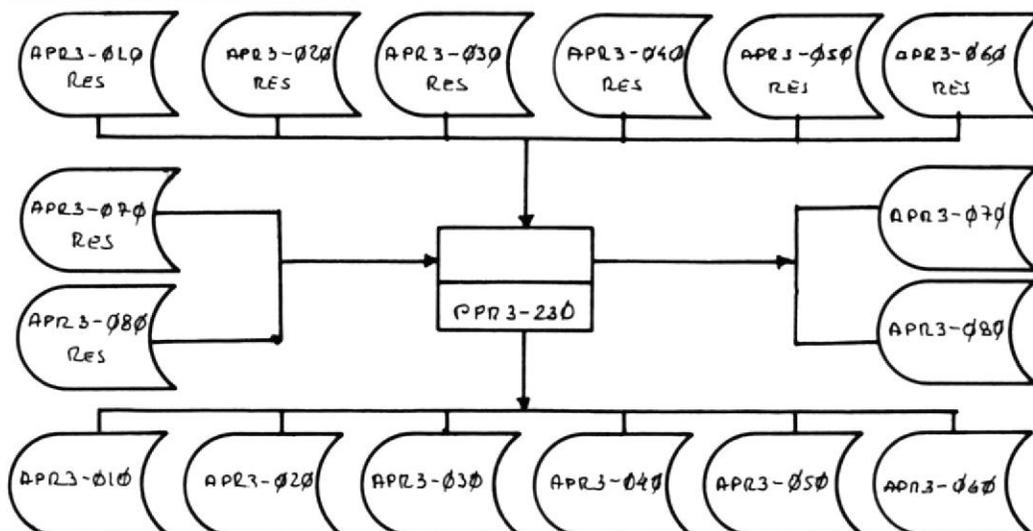
Ejecuta el programa PPR3-130 con el fin de obtener los totales por producto. Consecuentemente ejecuta el programa PPR3-140 para obtener el consumo de materia prima y materiales del período.

Una vez obtenida la información básica, procedemos a calcular el costo de la producción ejecutando el programa PPR3-170.

Genera los archivos históricos, y prepara los archivos para el nuevo período de producción, elimina todas las órdenes que hayan sido terminadas.

RECUPERACION DE ARCHIVOS

DIAGRAMA DE BLOQUE



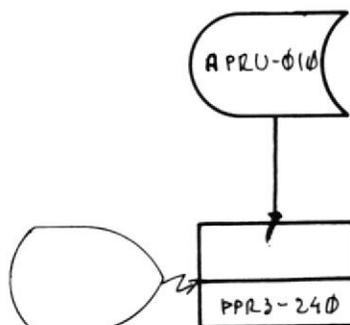
DESCRIPCION DE ARCHIVOS

BASES:

APR3-010	Archivo de requisiciones
APR3-020	Archivo de órdenes de producción
APR3-030	Archivo de materias primas y materiales usadas
APR3-040	Archivo de máquinas usadas
APR3-050	Archivo respaldo de APR3-020
APR3-060	Archivo respaldo de APR3-010
APR3-070	Archivo respaldo de APR3-030
APR3-080	Archivo respaldo de APR3-040
APR3-010.RES	Respaldo de APR3-010
APR3-020.RES	Respaldo de APR3-020
APR3-030.RES	Respaldo de APR3-030
APR3-040.RES	Respaldo de APR3-040
APR3-050.RES	Respaldo de APR3-050
APR3-060.RES	Respaldo de APR3-060
APR3-070.RES	Respaldo de APR3-070
APR3-080.RES	Respaldo de APR3-080

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa sirve para recuperar los archivos, se lo debe ejecutar posterior a un cierre, siempre y cuando haya fallado, este proceso deja los archivos tal como estaban antes de que se realizara el cierre de la producción.

INGRESO DE GASTOS DEL PERIODODIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APRU-010 Archivo utilitario

INDEX:

KEYU010 APRU-010 indexado por UTCLAVE

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Saca la pantalla PT324 en la cual se pide el ingreso del mes al que corresponden los gastos de operación y fabricación ha ingresar.

Si existe información para el mes ingresado se displaya por pantalla, entonces puede ser modificada.

Se actualizan en el APRU-010. Los códigos de gastos de operación comienzan con 03 y los de gastos de fabricación con 04.

NOMBRE : APR4-010

DESCRIPCION : Base de datos de máquinas

FUNCION : Contiene la información de todas las
máquinas existentes.

ARCHIVOS INDICES:

KEY4-010

CLAVE : CODMAQ4010 código de máquina

KEY4-011

CLAVE : TIPMAQ4010 tipo de máquina

DESCRIPCION DE ARCH

Nombre: APR4-010 Descripción: Maestro
 Byte por registro: 245

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIP
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	
1	1	6		C	Código de máquina
2	7	30		C	Nombre de la máquina
3	37	1		C	Tipo de máquina
4	38	30		C	Detalles de la máquina
5	68	9		D	Fecha de adquisición
6	77	9	2	N	Valor de la máquina
7	86	3	0	N	Vida útil
8	89	3	0	N	Disponibilidad día
9	92	9	2	N	Costo por hora
10	101	1		C	Estado de la máquina
11	102	3	0	N	Horas disponibles
12	105	8		D	Fecha de última ut
13	113	8		D	Fecha de ingreso
14	121	6		C	Última orden que l
15	127	8		D	Fecha de última ut
16	135	6		C	Código alternativo
17	141	2		N	Siguiente turno er

NOMBRE : APR4-020

DESCRIPCION : Base de productos por máquina

FUNCION : Contiene la información de cada uno de los productos que se elaboran en las máquinas.

ARCHIVOS INDICES:

KEY4-020

CLAVE : CODMAQ4020 código de máquina

KEY4-021

CLAVE : CD4PR0020 código de producto a elaborarse

KEY4-022

CLAVE : CD4MAQ020 + CD4PR0020 código de máquina y producto a elaborarse en la máquina.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Nombre: APR4-020

Descripción: Archivo de

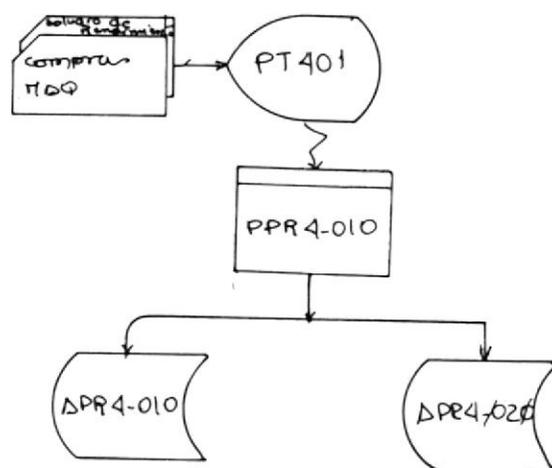
Byte por registro:

17

NUM	POSC	LONG	DECI	TIPO	DESCRIPCION
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP	

1	1	6		C	Código de máquina
2	7	6		C	Código de producto
3	13	4	0	N	Tiempo que se demora un producto
4	17	9	2	N	Promedio diario
5	28	9	2	N	Costo por hora
6	39	3		N	Porcentaje de elaborac

INGRESO DE MAQUINAS



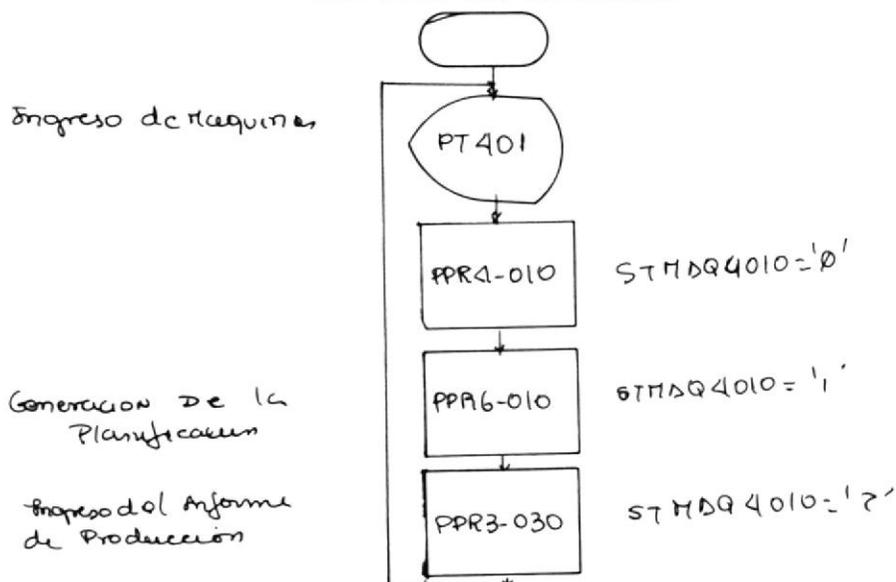
Cuando se ha realizado la compra de una máquina, se realiza un estudio de rendimientos para determinar la capacidad de elaboración de la máquina.

Con los documentos correspondientes a la compra de la máquina se debe ingresar la información a los archivos, para lo cual se ejecuta el programa PPR4-010 con SW = 0.

Se debe ingresar además la información de los productos que elabora, es importante que se precise ya que la planificación de la producción esta basada en esta información.

El sistema asigna códigos a cada máquina que se ingresa.

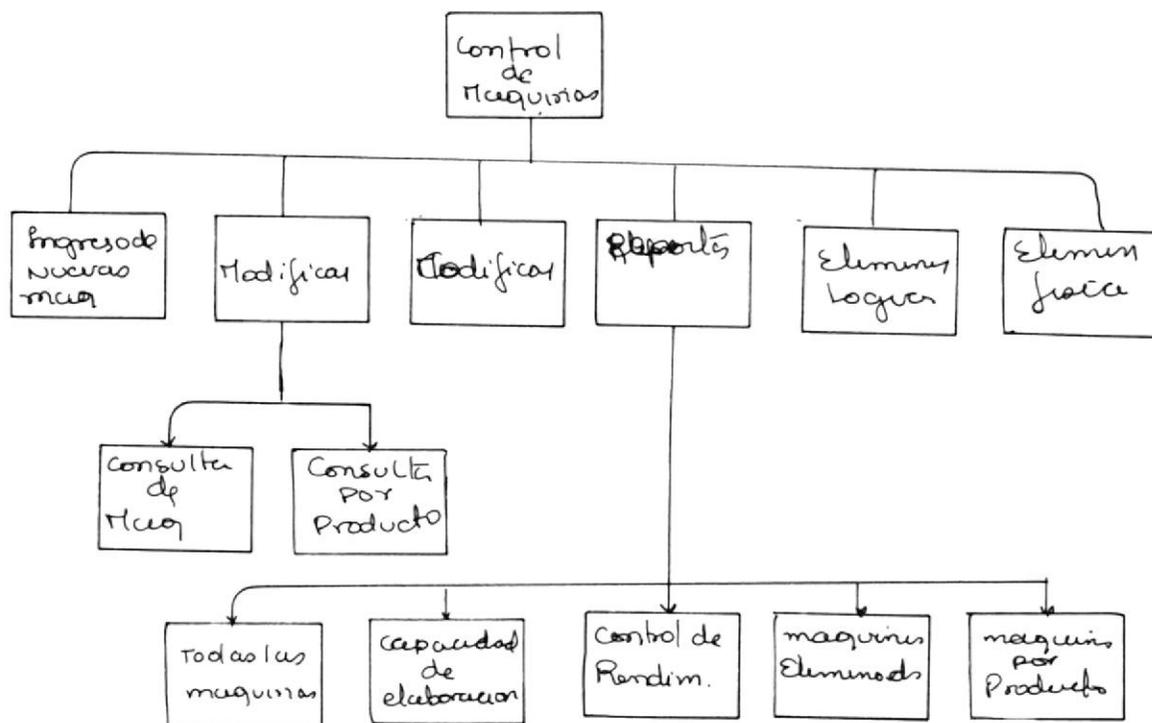
CONTROL DE MAQUINAS

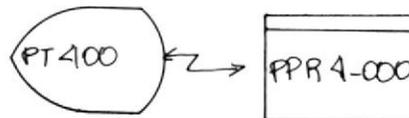


Cuando se ingresa una máquina al sistema, se crea con un estatus de 0, lo cual indica que puede ser usada por producción.

Durante la planificación las máquinas son asignadas a la producción, se cambia el estatus a '1', significa que va a ser usada.

Cuando finalice una orden de producción, las máquinas usadas en dicha orden se actualizan con estatus de '2', significa que esta libre.

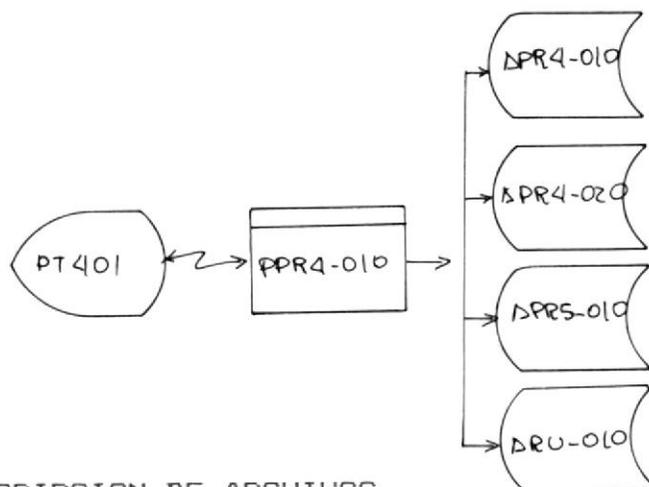


MENU PRINCIPAL DE CONTROL DE CAPACIDADESDIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DEL PROGRAMA

Limpia la memoria y declara las variables a usarse en este módulo, asigna las teclas funcionales. Presenta la pantalla (PT400), y pide el ingreso de la opción con la cual se enlazarán todas las funciones que tiene el módulo, valida que sea una opción permitida, si no lo es enviará un mensaje y pide el ingreso de una nueva opción.

Si escoge la opción F7 (Listados varios) le presentará la pantalla PT410 en la cual se escogerá mediante el ingreso de la opción el listado que desee, la opción es validada, si no está correcta envía un mensaje y volverá a pedir la opción.

MANTENIMIENTO ARCHIVOS DE MAQUINAS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES :**

APR4-010 Maestro de máquinas
 APR4-020 Archivo de productos por máquina
 APR5-010 Archivo de Productos
 APRU-010 Archivo utilitario

INDEX:

KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY4022 APR4-020 indexado por código de producto
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto

APR4010

En ingreso o modificaciones se actualizan todos los campos

En eliminaciones STMAQ4010 = '*'

APR4020

Se actualizan todos los campos

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Este programa usa la variable SW, para determinar si es un Ingreso, modificación, Consulta o Eliminación, definida en el programa PPR4-000 dependiendo de la opción escogida.

Abre todas las bases e index a usar, y el procedimiento PPR4-011, muestra la pantalla (PT401) y dependiendo del contenido de SW saca el mensaje que corresponda.

Si es ingreso de nueva máquina encera las variables que servirán para ingresar la información. La asignación de códigos de máquina es automático se lee el APRU-010 UTCODMAQ, se incrementa en 1 y se asigna a la variable MAQUI, al grabar la información será el nuevo código de máquina.

Cuando son modificaciones o eliminaciones se pide el ingreso del código de máquina si digita ENTER, se cierran los archivos y procedimientos. Caso contrario se procede a validar el código de la máquina, se lo busca en el APR4-010, si no existe o tiene en el campo STMAQ4010 "*" se envía un mensaje y pedirá nuevamente el ingreso del código de la máquina.

Si está eliminando o en consultas se invoca al procedimiento SACA en el cual se muestra por pantalla el contenido del archivo de acuerdo al formato de pantalla.

Cuando se trata de ingreso o modificación se invoca al procedimiento ENTRA en el cual primeramente muestra por pantalla el contenido de los campos y pide el ingreso de la nueva información, se valida el tipo de máquina, en la actualidad existen:

- A = Local
- B = Contratada
- C = Prestada
- D = En custodia

Valida que la fecha de ingreso no sea mayor a la fecha de adquisición si no lo es saca un mensaje y retorna a pedir el ingreso de la información.

Cuando es ingreso se asigna la disponibilidad diaria de la máquina al campo libre. Si se ha ingresado código alternativo se lee en el APR4-010 y saca por pantalla el nombre de la máquina correspondiente (NDMMAQ4010).

Dependiendo de la opción escogida, se presentarán varias alternativas así:

Ingreso o Modificaciones:

- Ingreso de productos a elaborarse por la máquina
- Otra máquina con la cual se actualizará la información de la máquina
- Retorna al menú anterior

Eliminaciones:

- Eliminar productos a elaborarse por máquina
- Toda la máquina
- Retornar al menú anterior

Consulta

- Consulta productos a elaborarse por máquina
- Retorna al menú anterior

Pedirá el ingreso de la opción, se valida que sea correcta, si no lo es emitirá por pantalla un mensaje y volverá a pedir el ingreso de la nueva opción.

Si se eligió F2 (Prod por Máquina) invoca al procedimiento PRODMAQ, saca la pantalla PT4010B en el cual se sacará la información de todos los productos que son

elaborados por la máquina, almacena la posición de cada registro en variables de memoria. Tiene diferentes alternativas dependiendo de la opción escogida.

Ingreso o modificación

- Ingreso de nuevos productos
- Modificaciones
- Retorna a menú anterior.

Eliminaciones:

- Ingreso del número de registro a eliminar

Consultas:

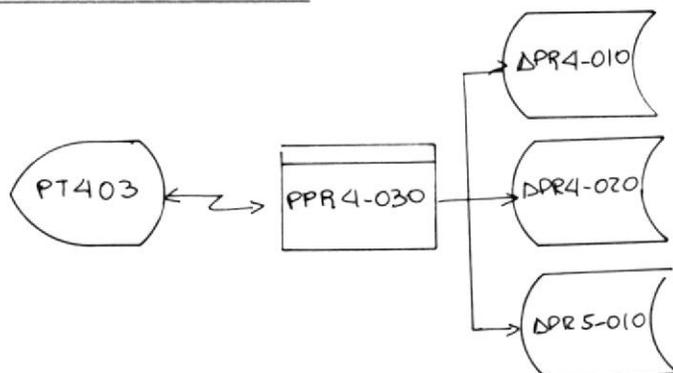
- Retorna menú anterior

Cuando se están realizando ingresos de productos se pide el código del producto se valida que exista en el APR5-010, si no existe se sacará un mensaje por pantalla, caso contrario saca por pantalla la descripción del producto (DESCRIPC), se pide el tiempo que se tarda la máquina en elaborar una unidad debe ingresarse en minutos. Se calcula el costo por elaborar una unidad multiplicando el tiempo por el costo que tiene la máquina en minutos ($TI * (COSTE/60)$). Se graba la información en el archivo APR4-020 para lo cual primero se valida si existe el registro.

Si se están eliminando productos por máquina pedirá el ingreso del número de registro según los que se muestran por pantalla, se posiciona en el APR4-020 con las variables de memoria correspondiente y realiza DELETE

Invoca el procedimiento MOVER1 para volver a asignar las variables de memoria, luego invoca el procedimiento SACAI para sacar la información luego de la eliminación.

INGRESO DE ATRIBUTOS PARA CONSULTAS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR4-010 Archivo maestro de máquinas
 APR4-020 Archivo de productos por máquina
 APR5-010 Archivo maestro de productos

INDEX:

KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY4020 APR4-020 indexado por código de producto
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto

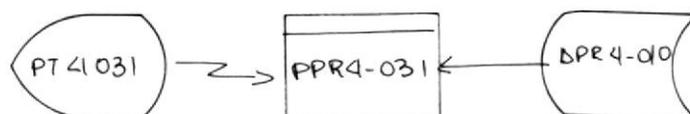
DESCRIPCION DE PROGRAMAS

Se abren las bases e index a usar, muestra la pantalla PT403, encera las variables de memoria a usar, pide el ingreso de los diferentes atributos por los cuales desea hacer la consulta si en el campo del código de máquina presiona F2, cierra los archivos considera y retorna al menú anterior, si en dicho campo se ingresa un valor asumirá que es consulta específica, valida en el APR4-010, si no existe saca un mensaje y pide el ingreso de un nuevo código, ejecuta el programa PPR4-010 con SW = 4, para indicar que se trata de una consulta específica.

Si el código de máquina tiene blancos asume que es consulta genérica, muestra las pantallas PT4032 Y PT4033, pide el ingreso del tipo, fecha de adquisición, fecha de ingreso a producción, estado.

Valida que cada uno de los atributos sean correctos si no lo son emite un mensaje por pantalla y pide el ingreso nuevamente de la información.

Si los atributos están correctos ejecuta el programa PPR4-031.

CONSULTA GENERAL DE MAQUINASDIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DEL PROGRAMA

Condiciona el APR4-010 para que ponga a disposición solo aquellos registros que cumplan con los atributos ingresados previamente en el programa PPR4-030, muestra la pantalla PT4031 y va sacando cada uno de los registros, la posición de los mismos es guardada en variables de memoria.

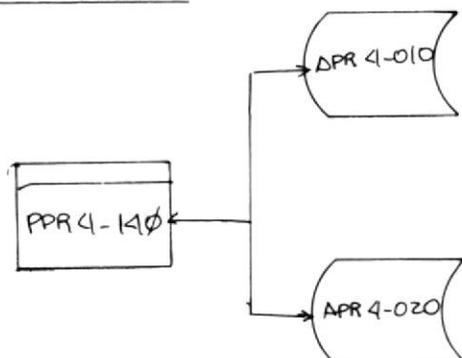
Una vez llena la pantalla o por fin de archivo se tiene las siguientes alternativas

- Avanzar
- Retroceder
- Consulta específica
- Pantalla anterior
- Retornar menú anterior

Permite avanzar mientras no sea fin de archivo, retroceder si por lo menos se ha avanzado una pantalla .

Para realizar consulta específica, se pide el ingreso del número de registro que existe en pantalla, se valida que no salga de los rangos. Una vez validada se obtiene la posición que ocupa en el APR4-010 de la variable de memoria respectiva, se ejecuta el programa PPR4-010 con SW = 4 una vez que retorne de la consulta específica se vuelve a sacar la pantalla PT4031 y la información a partir del registro consultado.

ELIMINACION FISICA DE REGISTROS DADOS DE BAJAS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR4-010 Archivo maestro de máquinas
 APR4-020 Archivo de productos por máquina

INDEX:

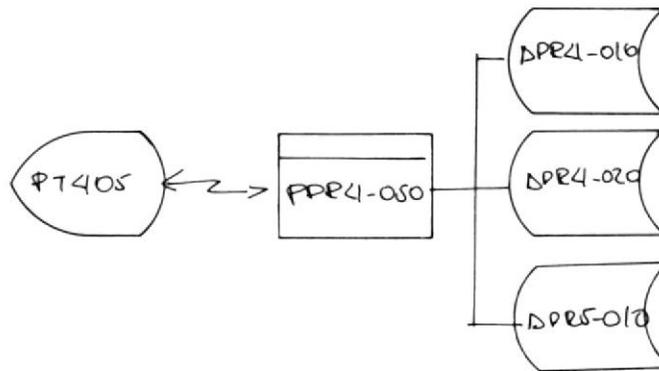
KEY4010,KEY4011
 KEY4020,KEY4021,KEY4022

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Abre el APR4-010 con los index a usar, realiza una eliminación lógica de los registros que tengan "*" en STMAQ4010 y luego elimina físicamente los mismos registros (DELETE, PACK).

Abre el APR4-020 y realiza eliminación física (PACK), reindexa los archivos.

 CONSULTAS DE MAQUINAS POR PRODUCTO

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR4-010 Archivo maestro de máquinas
 APR4-020 Archivo de productos por máquina
 APR5-010 Archivo maestro de Productos

INDEX:

KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY4020 APR4-020 indexado por código de producto
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Abre las bases e index a usar, muestra la pantalla PT405 pide el ingreso de código del producto a consultar, si presiona Enter cerrará los archivos y termina el programa, caso contrario valida que exista en el APR5-010, si no existe sacará un mensaje y volverá a pedir el código caso contrario sacará la descripción del producto.

Condiciona el APR4-010 para que ponga a disposición solo aquellos registros cuyo campo CD4PR0020 sea igual al código de producto ingresado.

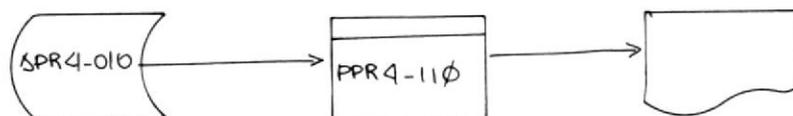
Muestra uno a uno los registros en la pantalla, lee en el APR4-010 el nombre de la máquina que corresponde.

Por fin de archivo dará dos alternativas:

- Otro producto
- Retornar al menú anterior

La opción a escoger es validada, si no es correcta saca un mensaje y pide el ingreso nuevamente.

LISTADO DE MAQUINAS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR4-010 Maestro de máquinas

INDEX:

KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Abre la base APR4-010 y archivo index, setea la impresora, lee secuencialmente todo el archivo.

Por cada registro leído imprime el código de la máquina (CODMAQ4010), nombre (NOMMAQ4010), la fecha de adquisición (FECADQ4010), fecha de ingreso (FECING4010), disponibilidad diaria que tiene la máquina (DISSEM4010), el costo por hora (COSHOR4010), el valor que tiene la máquina (VALMAQ4010), la vida útil (VIUTIL4010), código alternativo (CODALT4010), el estado actual de la máquina (STMAQ4010), puede ser:

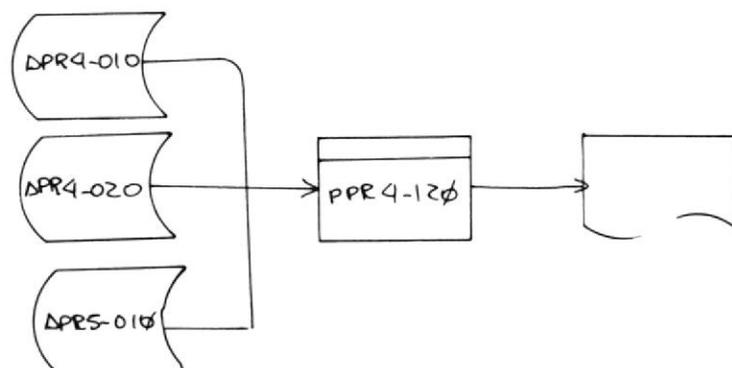
0 = Ingresada solamente

1 = En producción

* = Eliminada

Realiza quiebre por tipo de máquina. Por fin de archivo desactiva la impresora y cierra la base.

CAPACIDAD DE ELABORACION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR4-010 Maestro de máquinas
 APR4-020 Archivo de productos por máquina
 APR5-010 Maestro de producto

INDEX:

KEY4011 APR4-010 indexado por tipo de máquina
 KEY4020 APR4-020 indexado por código de máquina
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Abre las base e index a usar, reindexa los archivos indices, activa la impresora, lee secuencialmente todo el APR4-010.

Valida que STMAQ4010 sea igual a "*", si lo es vuelve a leer otro registro. Cuando es el inicio de impresión o se han impreso 56 líneas, lista las líneas de cabeceras.

Realiza quiebre por tipo de máquina, determina si es:

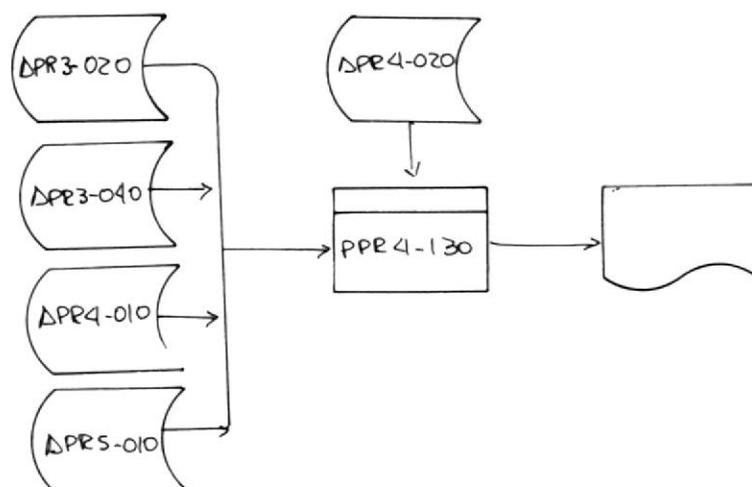
A = Local
 B = Contratada
 C = Prestada
 D = Custodia

Imprime el código de la máquina y el nombre.

Lee en el APR4-020 todos aquellos productos que son elaborados por la máquina, verifica que no esten eliminados, busca en el APR5-010 el nombre del producto (DESCRIPC), imprime el tiempo que se demora en elaborar un producto (TMELAO20), costo de elaborar una unidad en dicha máquina (COSHORO20).

Por fin de archivo, libera la impresora y cierra las bases e index usados.

CONTROL DE RENDIMIENTOS POR MAQUINA

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR3-020 Archivo de órdenes de producción
 APR3-040 Archivo de máquinas usadas por orden de producción
 APR4-020 Archivo de productos por máquinas
 APR5-010 Archivo maestro de productos
 APR4-010 Archivo maestro de máquinas

INDEX:

KEY3020 APR3-020 indexado por número de orden
 KEY3042 APR3-040 indexado por código de máquina
 KEY4022 APR4-020 indexado por código de máquina
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
 KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Abre las bases e index a usar, verifica que en el APR3-040 se haya registrado movimientos, si no existen registros envía un mensaje cierra las bases y finaliza el programa. Caso contrario setea la impresora e inicializa las variables a usar.

Lee el APR4-010 secuencialmente, si STMAQ4010 es igual a "*" lee otro registro.

Lee en el APR3-020 aquellas órdenes que utilicen las máquina, por cada una de las órdenes que existan lee el APR3-020 para determinar el producto que es elaborado en dicha orden (CODPRO020). Se lee en el APR5-010 la descripción del producto (DESCRIPC).

MODULO DE CONTROL DE CAPACIDADES

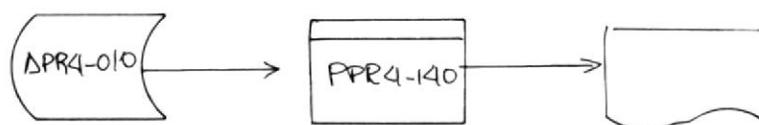
PPR4-130

Descripción de Programas

Determina el costo de elaboración multiplicando la cantidad producida por el costo de elaborar una unidad en la máquina. Así:

$$\text{COSTO} = \text{CANPRD040}(\text{APR3-040}) * \text{COSHOR020}(\text{APR4-020})$$

Imprime la fecha que se comenzó a usar la máquina en la orden (FECINIO40), cantidad producida (CANPRD040), tiempo total usado (TIMEUSA040) y el costo calculado. Por fin de archivo desactiva la impresora y cierra las bases usadas.

LISTADO DE MAQUINAS DADAS DE BAJADIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVO**BASES:**

APR4-010 Archivo maestro de máquinas

INDEX:

KEY4011 APR4-010 indexado por tipo de máquina

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

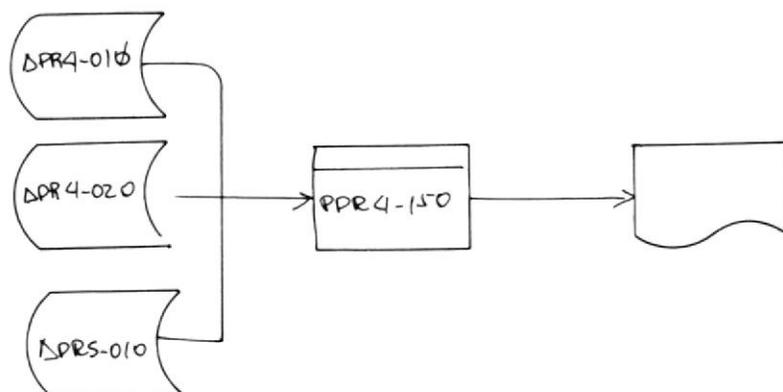
Abre el APR4-010 con el archivo índice KEY4011, setea la impresora, inicializa las variables de memoria. Lee todo el archivo secuencialmente, valida que todos los registros tengan STMAQ4010 igual a "*".

Por inicio del programa o cuando se hayan impreso 56 líneas se sacarán las cabeceras respectivas.

Por cada uno de los registros se imprime el código de la máquina (CODMAQ4010), nombre (NOMMAQ4010), la fecha de adquisición (FECADQ4010), fecha de ingreso a producción (FECING4010), las horas disponibles diarias (DISSEM4010), el costo por hora (COSHOR4010), valor de la máquina (VALMAQ4010), vida útil (VIUTIL4010), el código alternativo (CODALT4010)

Por fin de archivo se libera la impresora y se cierra las bases e index usados.

LISTADO DE PRODUCTOS POR MAQUINA

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVO**BASES:**

APR5-010 Archivo maestro de productos
 APR4-010 Archivo maestro de máquinas
 APR4-020 Archivo de productos por máquina

INDEX:

KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
 KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY4023 APR4-020 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Abre las bases e index a usar, setea la impresora, lee el APR4-020 secuencialmente, ordenado por producto más máquina.

Cuando es inicio de impresión o si se han impreso 56 líneas se sacan las cabeceras respectivas.

Realiza quiebres por código de producto, se saca el código y se busca en el APR5-010 la descripción (DESCRIPC). Se lee en el APR4-010 el nombre de la máquina (NOMMAQ4010), se imprime el tiempo que se tarda en elaborar una unidad (TMPELAA020) y el costo de elaboración de un producto.

Por fin de archivo se cierran los bases e index usadas y se libera la impresora.

NOMBRE : **APR5-010**

DESCRIPCION : Base de datos de artículos.

FUNCION : Contiene toda la información concerniente a los artículos existente en el sistema. Información que abarca las áreas de Ventas, Compras, Inventario y Producción.

ARCHIVO INDICE : **KEY5010**

CLAVE : **CODIGO** Código del artículo, el cual va a hacer la relación principal con las demás bases que hagan referencia a un código del artículo.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 1 De 3
Fecha: 86/09/09Nombre: APR5-010 Descripción: BASE DE ARTICULOS
Byte por registro: 380

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP		
1	0	1		C	Status del articulo '*' --> Activo 'B' --> De Baja	STATUS
2	1	6		C	Código del articulo	CODIGO
3	7	30		C	Descripción del articulo	DESCRIPC
4	37	7	0	N	Stock máximo del articulo	STOMAX
5	44	7	0	N	Stock mínimo del articulo	STOMIN
6	51	7	0	N	Punto de reposición	PUNREP
7	58	9	2	N	Precio de venta o precio de la última compra	VALOR
8	67	6		C	Código alternativo del articulo	CODALT
9	73	13		C	Código del proveedor de la última compra	CODPROV
10	86	7	0	N	Saldo en unidades inicial o ante- rior	CANTINI
11	93	7	0	N	Existencia ON LINE en unidades	CANTACT
12	100	7	0	N	Cantidad disponible	CANTDIS
13	107	7	0	N	Unidades producidas en el periodo	CANTPRO
14	114	8		D	Fecha del último ingreso de pro- ducción	FULIPROD
15	122	8		D	Fecha de la última cantidad orde- nada o pedida	FECULT
16	130	6		C	Código de la última Orden o pedi- do	NUMPED
17	136	7	0	N	Última cantidad ordenada o pedida	CANTULT
18	143	14	2	N	Valor de la compra/venta al con- tado, durante el periodo	VALCVCON

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 2 De 3
Fecha: 86/09/09Nombre: APR5-010 Descripción: BASE DE ARTICULOS
Byte por registro: 380

NUM CAM	POSC RELA	LON- GTD.	DECI MAL.	TIPO CAMP	DESCRIPCION	REFERENCIA
19	157	9	0	N	Unidad de la compra/venta al contado durante el periodo	CANCVCON
20	166	14	2	N	Valor de la compra/venta a crédito, durante el periodo	VALCVCRE
21	180	9	0	N	Unidad de la compra/venta a crédito, durante el periodo	CANCVCRE
22	189	1		C	Nivel de movimiento del artículo	NIVELMOV
23	190	8		D	Fecha del último cierre	FECCIERRE
24	198	1		C	Clase de artículo	CLASE
25	199	7	0	N	Cantidad comprometida (Venta)	CANTORD
26	206	6		C	Código de materia prima # 1	CODPRI1
27	212	9	0	N	Cantidad usada de la materia prima # 1	CANUSAPR1
28	221	6		C	Código de materia prima # 2	CODPRI2
29	227	9	0	N	Cantidad usada de la materia prima # 2	CANUSAPR2
30	236	6	0	C	Código de materia prima # 3	CODPRI3
31	242	9	0	N	Cantidad usada de la materia prima # 3	CANUSAPR3
32	251	6		C	Código de materiales # 1	CODMAT1
33	257	9	0	N	Cantidad usada de materiales # 1	CANUSAPR4
34	266	6		C	Código de materiales # 2	CODMAT2
35	272	9	0	N	Cantidad usada de materiales # 2	CANUSAPR5
36	281	9	2	N	Precio promedio anterior	PREPRANT
37	290	6	2	N	Peso del artículo	PESO

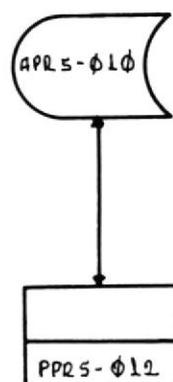
DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 3 De 3
Fecha: 86/09/09Nombre: APR5-010 Descripción: BASE DE ARTICULOS
Byte por registro: 380

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP		
38	296	8		D	Fecha de ingreso al sistema	FECCREA
39	304	1		C	Tipo de articulo : 'P' --> Producto terminado 'M' --> Materiales 'T' --> Materia prima	TIPCLAS
40	305	9	0	N	Ingresos acumulados en el periodo	INGRESO
41	314	9	0	N	Egresos acumulados en el periodo	EGRESOS
42	323	9	0	N	Devoluciones de ingresos acumulados en el periodo	INGDEV
43	332	9	0	N	Devoluciones de egresos acumulados en el periodo	EGRDEV
44	341	3		C	Unidad de articulo	UNIDAD
45	344	1		L	Ingreso de produccion .T. --> Hubo ingreso .F. --> No hubo	INGPRO
46	345	2		C	Unidad de peso	UNIDPESO
47	347	12	2	N	Costo del articulo	COSTO
48	359	12	2	N	Valor de la materia prima usada	VLMATPRIM
49	371	9	0	N	Cantidad dañada	CANTDAN

NIVEL DE MOVIMIENTOS

DIAGRAMA



Cada mes se realiza este proceso para poder determinar el índice de movimiento de artículos.

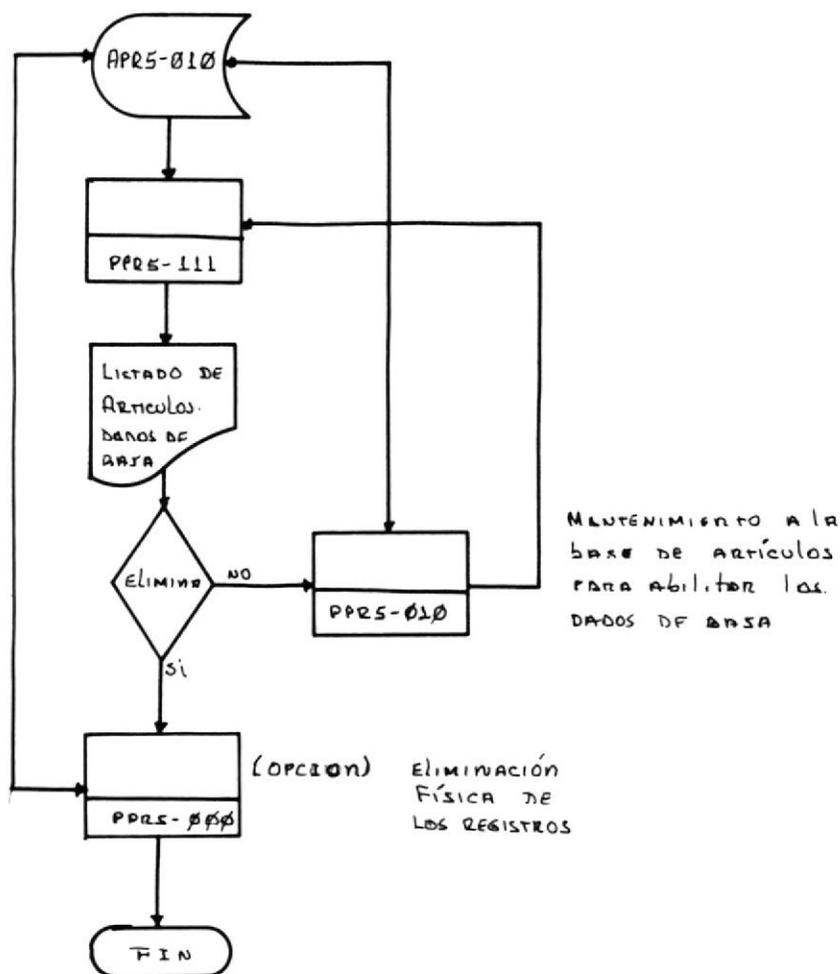
Para realizar el proceso se debió haber hecho el cierre de inventario donde deja actualizada la información referente a la última fecha de movimiento. Tomada esta fecha hasta la fecha del sistema se genera el número de días inhábil que por medio de rangos se determina el índice de movimiento así:

'3'	DIAS > 365	Inhábil más de 1 año
'2'	DIAS > 180	Inhábil más de 6 meses
'1'	DIAS > 90	Inhábil más de 3 meses
'4'	DIAS > 90	Normal
'0'	EXISTENCIA = 0	E INDICE ENTRE '3' .. '1' Sin existencia

Este proceso es importante para poder emitir los listados de artículos sin existencia y sin movimientos.

ELIMINACION FISICA DE ARTICULOS DADOS DE BAJA

DIAGRAMA



El proceso de la eliminación física de los registros conlleva a una decisión sobre los registros lógicamente eliminados el sistema provee de varios pasos para determinarlos.

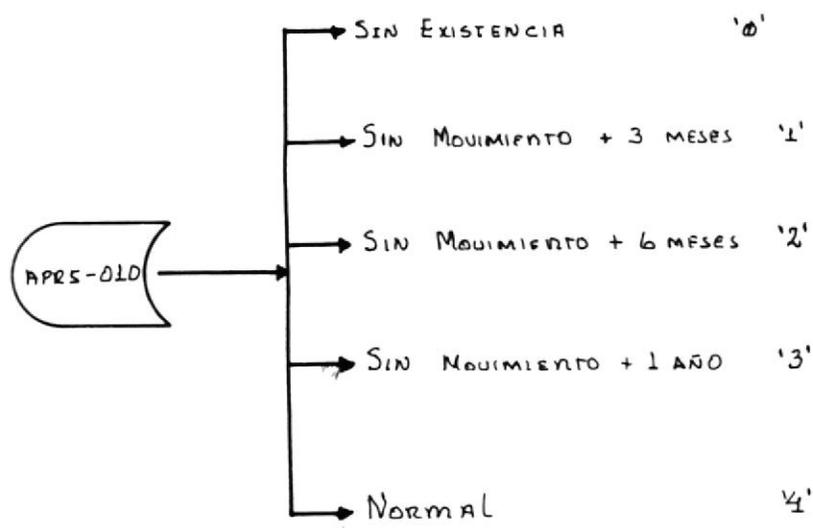
Se debe generar un listado de artículo dado de baja, a partir de este listado se tomará una decisión de que artículo deben ser eliminados físicamente del sistema. Los artículos que no se deben eliminar pasarán a dársele mantenimiento para poder habilitarlo. Una vez habilitados volvemos a emitir un nuevo listado por seguridad.

Una vez determinado los que van a ser dados de baja físicamente se procede a eliminarlos.

INDICE DE MOVIMIENTO DE ARTICULO

El control que se aplica al indice de movimiento sobre un artículo es con el objeto de que el sistema pueda arrojar información clave respecto al artículo.

DIAGRAMA



El proceso que realiza esto toma los controles necesarios para determinar el indice de movimiento así:

Sin Existencia, su saldo debe ser 0 y su nivel de movimiento estar entre 1 .. 3

El resto de indices se lo toma en base a la fecha del último movimiento y se determina el número de días a la fecha.

Para un artículo cuyos días de no haberse movido es menor a 3 meses se lo considera Normal.

STATUS DEL ARTICULO

El artículo en si tiene dos estado muy importantes que son:

- '*' un estado Activo.
- 'B' un estado de Baja.

Todo artículo que tenga un estado Activo podra ser utilizado para los diversos procesos que se lleven a cabo con él.

El estado de baja, es aquel en la cual el artículo esta en espera a lo que se pueda determinar, esto no implica que el artículo deje de existir físicamente, al contrario permanece pero el sistema no lo reconoce para los diferentes procesos con él.

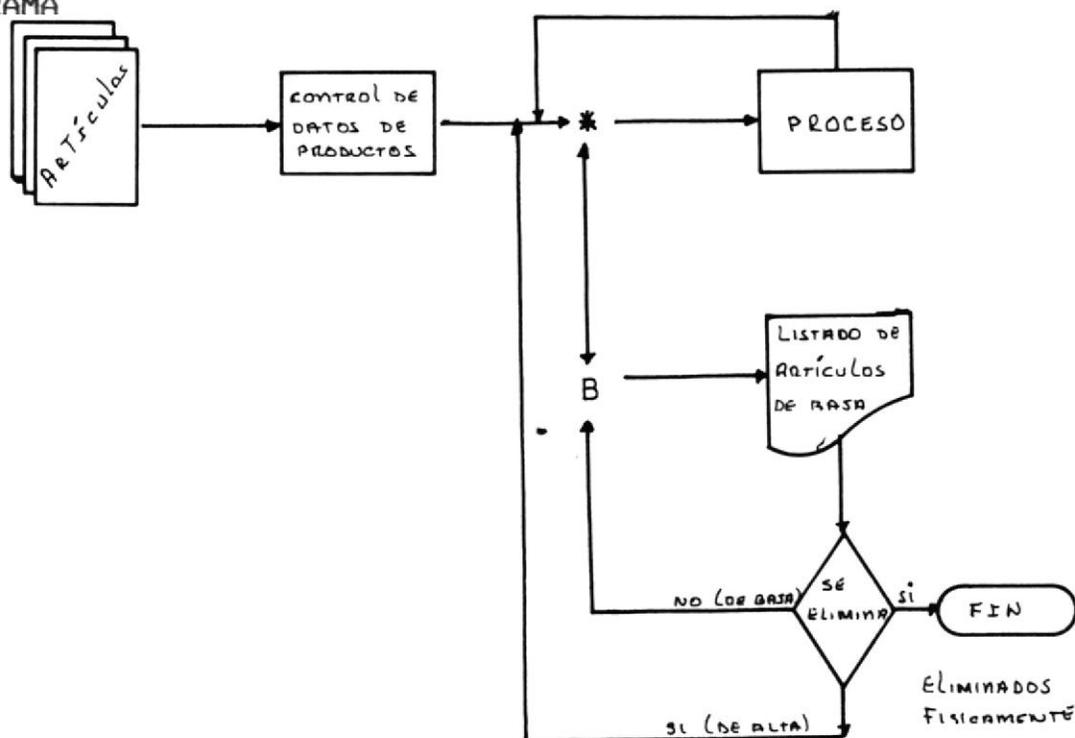
Todo artículo cuando ingresa al sistema lo hace de una manera activa, o sea:

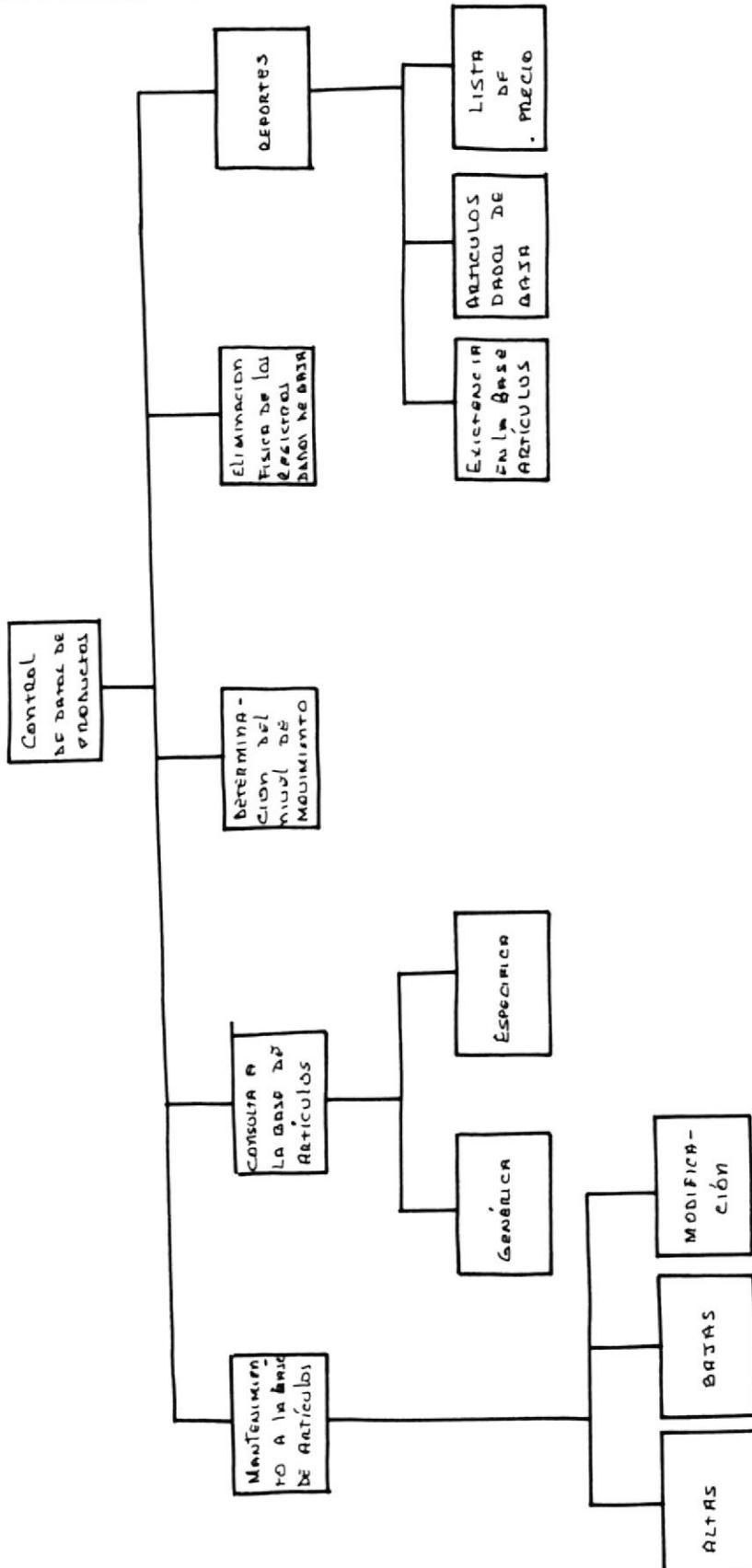
STATUS = '*'

Para que llegue a un estado de baja o retorne al activo es por medio de mantenimiento.

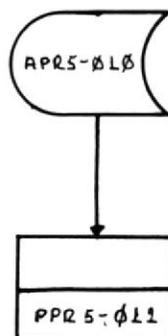
Todos aquellos artículos dados de baja al mes serán analizados, para su eliminación física o para que ingrese activamente al sistema o permanezca tal y como esten.

DIAGRAMA





NIVEL DE MOVIMIENTO DE ARTICULOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados :

NIVELMOV <-- '3','2','1','4','0'

DESCRIPCION

Lee secuencialmente en el orden del código del artículo la base de datos de artículos.

No son considerados aquellos que han sido dados de baja o aquellos cuya existencia es cero.

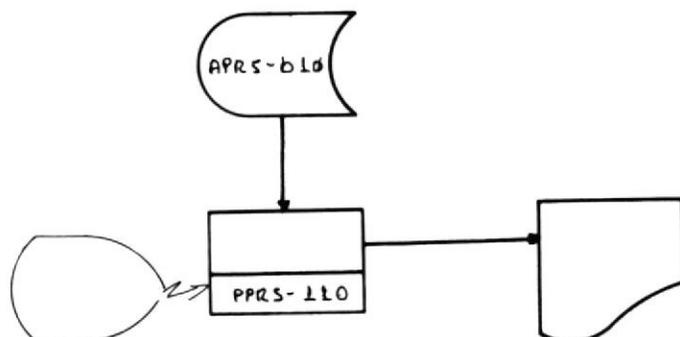
Si la existencia es cero y el indicador de movimiento esta entre 1 y 3, su nivel de movimiento será sin existencia y leerá otro registro.

Se toma la última fecha sea esta de ingreso de producción o la fecha de última compra y venta.

Calculamos el número de días que han transcurrido hasta la fecha. Si es mas de 365 días, entonces no se ha movido mas de 1 año. Si es mas de 180 días, entonces no se ha movido mas de 6 meses. Si es mas de 90 días, entonces no se ha movido mas de 3 meses. Por último si es menor a 90 días, entonces el movimiento es normal. Además lleva un contador de registros actualizados

Por fin de archivo sacamos un mensaje por pantalla indicando el número total de registros actualizados.

LISTADO DE EXISTENCIA DE ARTICULOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados : Ninguno, solo son consultados.

DESCRIPCION

Pide opciones por pantalla, estas opciones son:

- Emitir solo Materia Prima
- Emitir solo Materiales
- Emitir solo Producto terminado
- Todos

Para las 3 primeras opciones seleccionamos los registros de la base de articulos sea : (T) Materia Prima, (M) Materiales o (B) Producto terminado.

En la cuarta opción leemos todos los registros sin excepción. Además una quinta opción que da para no ejecutar el programa.

Una vez seleccionado se lee la base de artículos hasta el final.

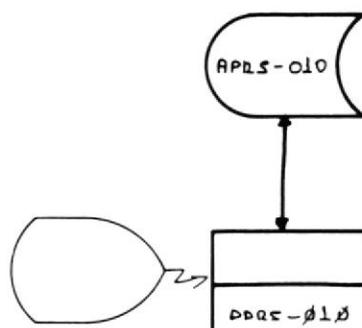
Llevándose un contador por tipo de artículos y otro por total general.

Por cada quiebre de tipo de artículos se imprime totales del tipo procesado y se salta de página.

Por fin de archivo de la base APR5-010 se imprime totales generales de artículos.

NOTA: La impresión de la cabecera del programa es por medio de un procedimiento invocado PROC1 del archivo de procedimiento DAT5-LIS.

MANTENIMIENTO A LA BASE DE ARTICULOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados : Todos los campos son actualizados

DESCRIPCION

Abrimos la base de artículos APR5-010 y el archivo de procedimiento DAT5-010.

Presentamos la pantalla PT500A para el ingreso de la clave y demás información para Altas.

Validamos que el código ingresado corresponda a los de artículos y de que exista en la base cuando se trate de una Modificación o Baja, o de que no exista cuando sea una Alta.

Procedemos luego a inicializar los campos de memoria que nos ayudan para el ingreso o presentación de la información. En el caso de que no sea una Alta, vamos al procedimiento PROC2 para poner los datos del registro en los campos de memoria para su presentación.

Procedemos a pedir en los campos de memoria los datos que serán ingresados si se trata de una Alta, o de Modificaciones presentando para este último caso además dos pantallas PT500C y PT500E.

Si se trata de una Alta o Modificación leemos los datos de la variables de memoria y presentamos opciones dependiendo si se trata de:

ALTAS	BAJAS	MODIFICACION
-Modifi	-Eliminar Articulo	-Modificar Pant. Corriente
-Cancelar	-Otro Articulo	-Confirma
-Ing. Otro Articulo		-Mod. Datos Anterior

Dependiendo de la opción elegida si es un ingreso le permitimos modificar los datos ingresados, cancelar el

MANTENIMIENTO A LA BASE DE ARTICULOS

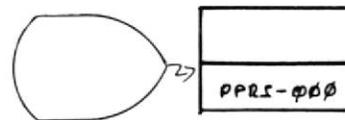
ingreso del artículo o grabarlo para ingresar otro.

Si es una baja le permitimos eliminar el artículo que esta en pantalla permitiéndole llamar a otro. Si no le permitimos llamar a otro artículo.

Para modificaciones le permitimos modificar la pantalla corriente, o que nos confirme que los datos de la pantalla estan Ok, además si se han presentado más pantallas le permitimos corregirlos sacándolos desde la primera pantalla .

Cuando se trate de modificaciones y nos confirma analizamos que si es la última pantalla procedemos a actualizar los datos en la base caso contrario solo presentamos la pantalla que corresponde en el procedimiento PROC3.

Una vez que confirma el usuario ya sea en Modificación, si es la última pantalla, o Altas procedemos a actualizar la base invocando al procedimiento PROC2.

CONTROL DE DATOS DE PRODUCTODIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION

Tiene el control del Módulo de Control de Datos de Productos. Por medio de la pantalla PT506, se selecciona las opciones que pueden ser:

- Mantenimiento a la Base de Artículos.
- Consulta a la Base de Artículos.
- Determinación del nivel de movimiento.
- Eliminación física de registros dados de baja.
- Reportes
- Menú principal.

Para el primer caso invocamos al programa PPR5-A10.

Para el segundo caso invocamos al programa PPR5-011.

Para el tercer caso invocamos al programa PPR5-012.

Para el cuarto caso sacamos mensaje donde pedimos confirmación para proseguir, a la eliminación física de los registros por medio de un comando.

Para el quinto caso procedemos a presentar una nueva pantalla PT507 donde damos nuevas opciones como :

- Listado de existencia en la Base de Artículos.
- Listado de Artículos dados de Baja.
- Lista de Precio de Productos terminados.
- Menú Anterior.

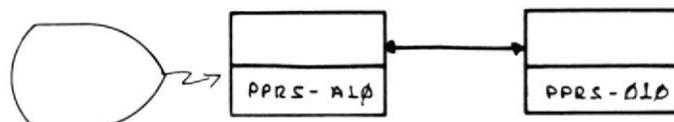
Para el listado de existencia invocamos al programa PPR5-110.

Para el listado de artículos dados de Baja invocamos al programa PPR5-111.

Y para el listado de precio invocamos al programa PPR5-112.

En todos los casos regresan a las opciones de la pantalla.

CONTROL DE OPCIONES PARA EL PROGRAMA PPR5-010

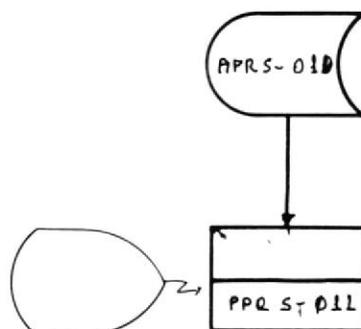
DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION

Es el que da las opciones para las Altas, Baja y Modificación a la base de articulos o regresar al menú anterior.

Por medio de la pantalla PT508 solicitará el ingreso de las opciones ya mencionadas anteriormente, y dependiendo de esto indicará en **MACCION** la acción a tomar sea esta :

I -> Altas M -> Modificación E -> Bajas
para luego llamar al programa PPR5-010.

CONSULTAS DE ARTICULOS

DIAGRAMA DE BLOQUESDESCRIPCION DE BASES

Base : APR5-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados : Ninguno, todos son de consulta

DESCRIPCION

Abre la base de datos de artículos APR5-010 y el archivo de procedimiento DAT5-010.

Por medio de la pantalla PT502 pedimos opciones para las consultas ya sea Genérica o Específica y para retornar al menú anterior.

Si selecciona Específica procede a solicitar el ingreso del código del artículo. Procediendo a validar de que exista el código ingresado, luego invocamos al procedimiento PROC1 donde presentamos por pantalla los datos del artículo. Una vez que retorna de él vuelve a pedir opciones de la pantalla PT502.

Si selecciona Cualquiera de los siguientes opciones

- Por Datos Generales.
- Por Datos de Compra o Venta
- Por Datos de Producción

se procede a que se ingrese los atributos dependiendo de la opción ingresada para la búsqueda.

Una vez ingresado los atributos se procede a la búsqueda de los artículos con dichos atributos para ser presentado uno a uno por la pantalla. Una vez llenada la pantalla o si es fin de archivo se procede a solicitar nuevas opciones como

- Avanzar
- Retroceder

CONSULTAS DE ARTICULOS

- Consulta Especifica
- Menú Consulta
- Pantalla Anterior.

Se permite avanzar cuando existe registro por presentar o sea mientras no sea fin de archivo.

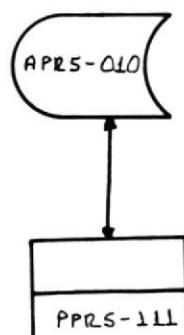
Se permite retroceder pantalla cuando se halla avanzado más de una pantalla.

También puede hacerse consultas especifica ya que a medida que presenta el registro por pantalla se guarda su posición relativa que tiene que ver con el número de registro en la pantalla. Por lo tanto solicita el número de registro en pantalla, el número es validado de que exista en pantalla. Una vez validado se obtiene el número relativo, que esta en memoria, del registro y se presenta su información en el procedimiento PROC1 en la cual se presenta toda la información del artículo.

Una vez que regrese de la consulta especifica procede a sacar la misma información que estaba antes de ir, pidiendo nueva opción.

De aqui podemos ir a la pantalla anterior o a la pantalla de consultas.

ARTICULOS DADOS DE BAJA

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE BASES

Base : APRS-010 "BASE DE ARTICULOS"

Index : KEY5010

Campos Actualizados : Ninguno, todos los campos son consultados.

DESCRIPCION

Este es un proceso batch, lee secuencialmente en orden de la clave de la base de artículos. Seleccionando todos los registros dados de Baja.

Abre el archivo de procedimiento DAT5-LIS, activa la impresora y procede al proceso.

La cabecera por salto de página es emitida en el procedimiento PROC2.

Imprime los artículos con su información general, como Código, Descripción, Unidad, etc. además los saldos y los Stock máximos y mínimos.

LLeva un contador de registros dados de baja.

Por fin de archivo imprime totales de registros dados de baja.

NOMBRE : APR6-010

DESCRIPCION : Base de planificación

FUNCION : Contiene la información planificada de cada uno de los productos a elaborarse en el periodo.

ARCHIVOS INDICES: KEY6010

CLAVE : NUMPR0060 código del producto planificado

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 1 De 2
Fecha: 86/09/03Nombre: APR6-010 Descripción: Planificación de la Producción
Byte por registro: 245

NUM:	POSC:	LON-:	DECI:	TIPO:	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM:	RELA:	GTD.:	MAL.:	CAMP:		
1	1	6		C	Código de producto Planificado	NUMPR0060
2	7	8		D	Fecha de inicio de producción	FECINI060
3	15	8		D	Fecha de término de producción	FECFIN060
4	23	9	2	N	Cantidad total a producirse	CANPR0060
5	32	4		N	Tiempo total a usar en horas	TIMET060
6	36	6		C	Código máquina 1 a usar	CODMAQ1060
7	42	4		N	Tiempo que usa máquina 1 en días	TIME1060
8	46	2		N	Turno en máquina 1	TURNO1060
9	48	9	2	N	Cantidad a elaborar en M.1.	CANEL1060
10	57	8		D	Fecha de inicio en M.1.	FIMAQ1060
11	65	8		D	Fecha de término en M.1.	FFMAQ1060
12	73	4		N	Horas disponibles en FIMAQ1060	HORDIS1060
13	77	4		N	Tiempo que usa M.1. en horas	HORA1060
14	81	6		C	Código de máquina 2 a usar	CODMAQ2060
15	87	4		N	Tiempo que usa M.2. en días	TIME2060
16	91	2		N	Turno en máquina 2	TURNO2060
17	93	9	2	N	Cantidad a elaborar en M.2.	CANEL2060
18	102	8		D	Fecha de inicio en M.2	FIMAQ2060
19	110	8		D	Fecha de termino en M.2.	FFMAQ2060
20	118	4		N	Horas disponible en FIMAQ2060	HORDIS2060
21	122	4		N	Tiempo que usa M.2. en días	HORA2060
22	126	6		C	Código de máquina 3 a usar	CODMAQ3060

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 2 De 2

Fecha: 86/09/03

Nombre: APR6-010 Descripción: Planificación de la Producción
 Byte por registro: 245

NUM CAM	POSC RELA	LON- GTD.	DECI MAL.	TIPO CAMP	D E S C R I P C I O N	REFERENCIA
23	132	4		N	Tiempo que usa M.3. en dias	TIME3060
24	136	2		N	Turno en máquina 3	TURNO3060
25	138	9	2	N	Cantidad a elaborar en M.3.	CANELA3060
26	147	8		D	Fecha de inicio en M.3.	FIMAQ3060
27	155	8		D	Fecha de término en M.3.	FFMAQ3060
28	163	4		N	Horas disponibles en FIMAQ3060	HORDIS3060
29	167	4		N	Tiempo que usa M.3. en horas	HORA3060
30	171	6		C	Código de M.P o Material 1	CODMT1060
31	177	9	2	N	Cantidad a usar de M.P. 1.	CANMT1060
32	186	6		C	Código de M.P o Material 2	CODMT2060
33	192	9	2	N	Cantidad a usar de M.P. 2.	CANMT2060
34	201	6		C	Código de M.P. o Material 3	CODMT3060
35	207	9	2	N	Cantidad a usar de M.P. 3.	CANMT3060
36	213	6		C	Código de M.P o Material 4	CODMT4060
37	219	9	2	N	Cantidad a usar de M.P. 4.	CANMT4060
38	228	6		C	Código de M.P. o Material 5	CODMT5060
39	234	9	2	N	Cantidad a usar de M.P. 5	CANMT5060
40	243	1		L	Indicador de Orden de Producción	ORDPRD060

NOMBRE : APR6-020

DESCRIPCION : Base de fechas

FUNCION : Contiene las fechas de control de la
planificación.

DESCRIPCION DE ARCHIVO

Pag. 1 De 1

Fecha: 86/09/03

Nombre: APR6-020

Descripción: Archivo de fechas

Byte por registro:

17

NUM	POSC	LON	DECI	TIPO	DESCRIPCION	REFERENCIA
CAM	RELA	GTD.	MAL.	CAMP		

1	1	8		D	Fecha de inicio de la Planificac.	FINI6020
2	9	8		D	Fecha de término de Planificac.	FFIN6020
3	17	8		D	Fecha de respaldo	FRES6020

NOMBRE : APR6-040

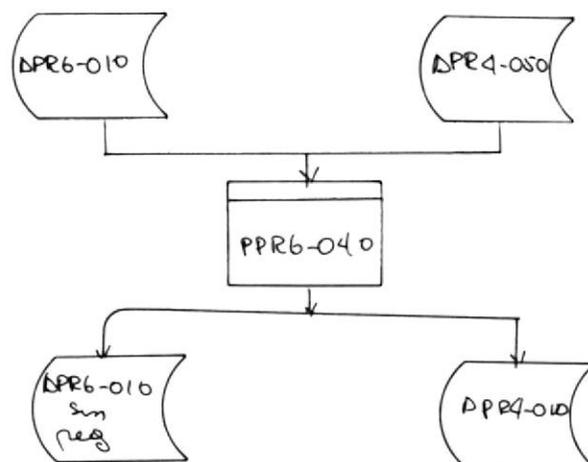
DESCRIPCION : Base materias primas por producto

FUNCION : Contiene las materias primas y materiales que deberian usar los productos para su elaboración.

ARCHIVO INDICE : KEY6040

CLAVE : CODMP6040 + CODPR6040 código de materia prima o material y código de producto a elaborarse.

ELIMINACION DE PLANIFICACION ACTUAL

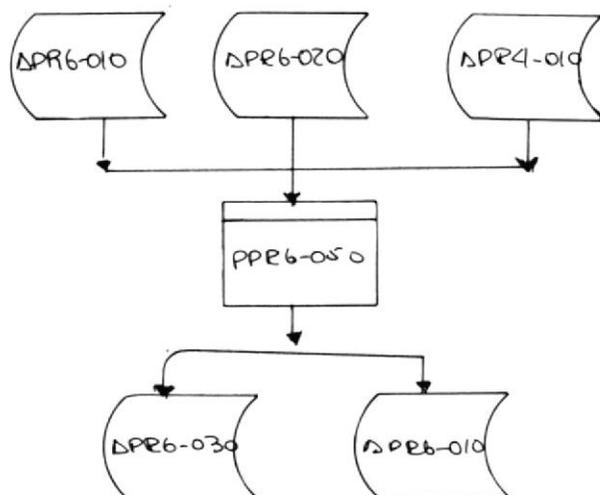


Este proceso se lo realiza siempre que se desee eliminar toda la planificación generada y que no haya sido ingresada ninguna de las órdenes planificadas a producción (ORDPR0060=.T.) para evitar que se planifiquen productos que usen una misma máquina en una misma fecha.

La base de este proceso son los respaldos que se hagan del archivo de máquina (APR4-010->APR4050), previo a la generación de la planificación. Se eliminan todos los registros que existen en el APR6-010 y realiza una copia del APR4-050 al APR4-010. Es decir en este proceso se trata de reorganizar los archivos para dejarlos tal como estaban antes de generar la nueva planificación.

Terminado el proceso puede volver a generar una nueva planificación con la información correcta.

PROCESO DE CIERRE



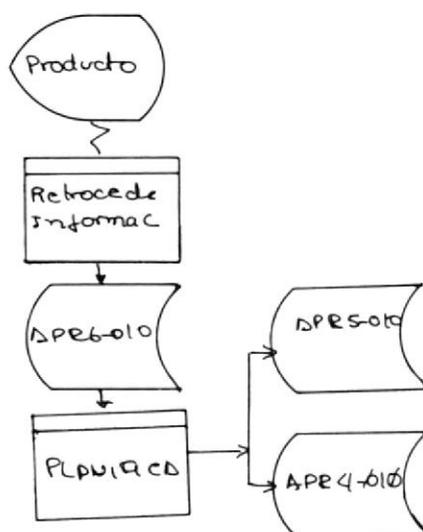
Este proceso debe ser realizado cuando todas las órdenes planificadas hayan sido ingresadas a producción.

Crea el archivo histórico de planificaciones, se adicionan todas los registros que existen y elimina la información que exista en el APR6-010.

Genera la fecha en que se debe iniciar la nueva corrida de producción. Esta fecha es tentativa, sirve para controlar que no se realice reprocesos de planificación antes de esta fecha, se estima que toda fecha inferior a la calculada esta siendo usada la máquina.

La misma fecha se asigna a la fecha de respaldo para que la primera vez que ejecute le generación de la planificación posterior al cierre del periodo se realicen los respaldos respectivos.

REPROCESO DE LA PLANIFICACION



Es importante anotar que el sistema está restringido a que máximo tres máquina puedan elaborar un producto.

Reproceso de planificación puede ser realizado cuando se ha eliminado un producto de la planificación o si se han realizado modificaciones. En cualquiera de los casos pueden ser involucradas todas la máquinas que usan se para la elaboración o una a la vez.

El principal paso que se realiza es tratar de dejar la información de cada una de las máquinas involucradas tal como estaban antes de realizar la planificación del producto eliminado o modificado, ha esto llamamos también RETROCEDER INFORMACION. Esto es:

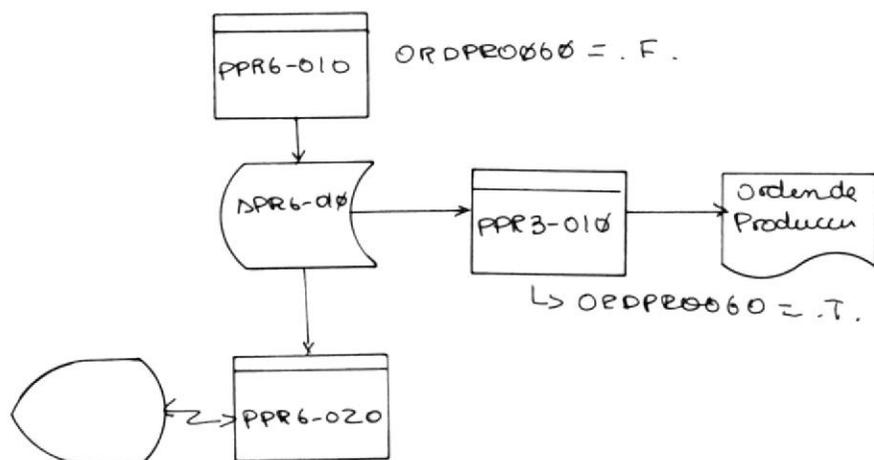
APR4-010	APR6-010
FECULT4010 <--	FECINI060/FIMAQ1060/FIMAQ2060/FIMAQ3060
HORDIS4010 <--	HORA
TURNO4010 <--	Se disminuye en 1

Los códigos de las máquinas a reprocesar se almacenan en las variables MAQ1, MAQ2, MAQ3.

Si se ha modificado el producto, actualiza en el APR6-010, por eliminaciones borra físicamente el registro. Se lee a partir del registro el APR6-010, por cada registro que lee determina si usa las máquinas involucradas en el reproceso para asignarles la nueva información, como:

Fecha de inicio, fecha de término, turno que le corresponde etc.

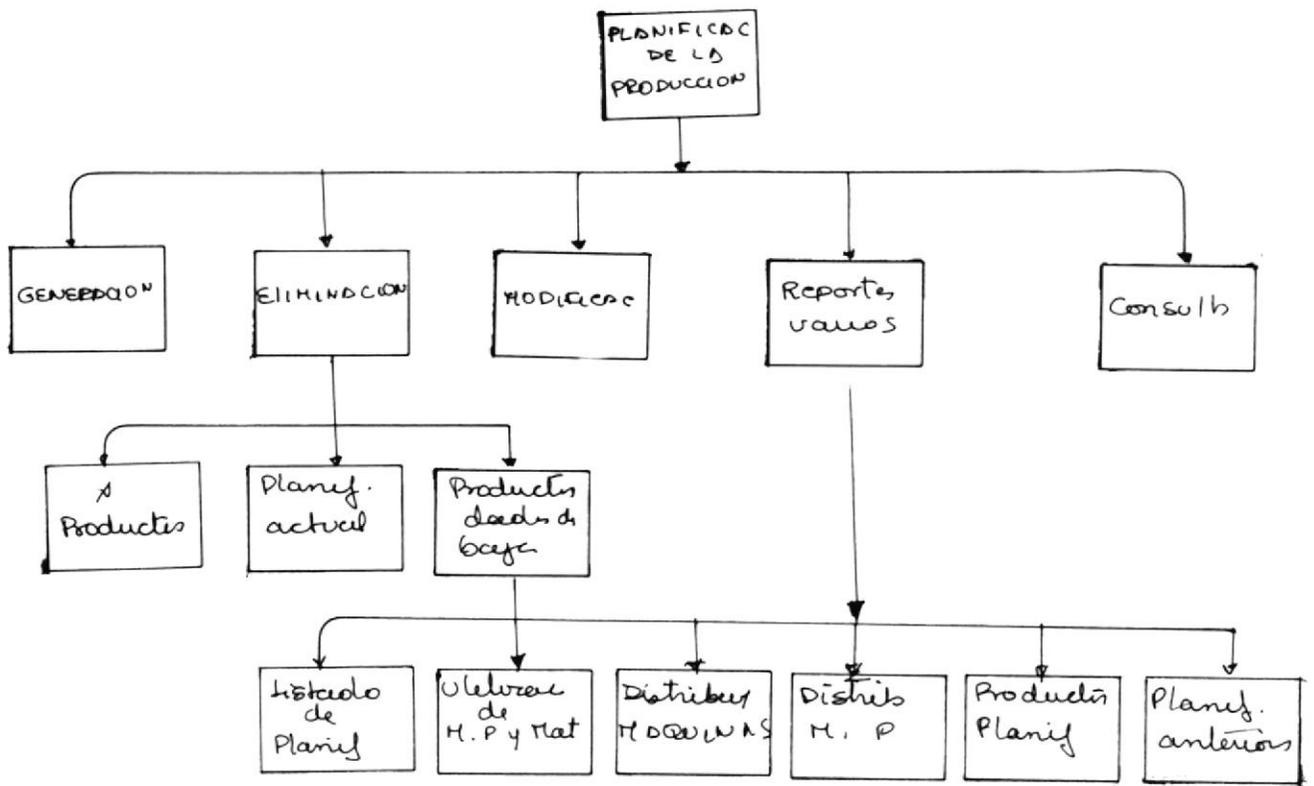
CONTROL DE PRODUCTOS PLANIFICADOS



Al realizar la planificación del producto se le crea con un estatus $ORDPRO060 = .F.$ lo que indica que solo está planificado y listo para que se emita la orden de producción.

Mientras mantenga este estatus puede dársele mantenimiento (Modificaciones, eliminaciones), lo que implica un reprocesamiento general de la planificación.

Cuando se ingresa la planificación a producción se genera la orden de producción, lo que indica que ya se está trabajando con información real, se están haciendo las asignaciones reales de las máquinas, el producto planificado pasa a tener un estatus $ORDPRO060 = .T.$, en este punto ya no puede ser modificado ni eliminada.



MENU PRINCIPAL DE LA PLANIFICACIONDIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVO**BASES :**

APR6-010 Archivo de la Planificación

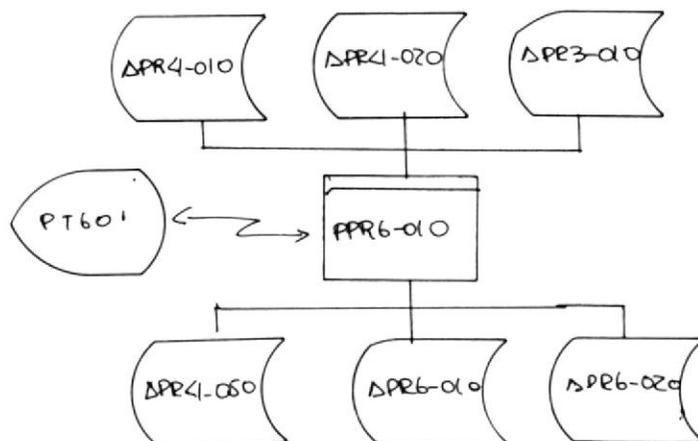
INDEX :

KEY6010 APR6-010 indexado por el código de producto

DESCRIPCION DE PROGRAMAS

- Libera la memoria
- Declara todas las variables de memoria que se van a usar en este Módulo.
- Asigna las teclas funcionales.
- Mostrará la pantalla PT600, pide el ingreso de la opción, valida que este correcta, si no lo es enviará un mensaje y volverá pedir la opción.
- Dependiendo de la opción que elija ejecutará los diferentes programas
- Se asigna el valor que tendrá SW
- Realiza la eliminación lógica de registros, en el APR6-010.

GENERACION AUTOMATICA DE LA PLANIFICACION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR4-010 Maestro de máquinas
 APR4-020 Archivo de productos por máquina
 APR4-050 Respaldo del APR4-010
 APR5-010 Archivo de Productos
 APR6-010 Archivo de planificación
 APR6-020 Archivo de Fechas

INDEX:

KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY4020 APR4-020 indexado por código de máquina
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
 KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto

CAMPOS ACTUALIZADOS:

En APR6-010 se actualizan todos los campos
 En APR4-010
 FECULT4010= FECHAF
 HORDIS4010= HORA
 TURNO4010 = TURNO
 En APR6-020:
 FFIN6020 = FECHAF

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Pide las opciones por las cuales se desea realizar la planificación, puede ser:

- Por producto
- Por línea de producto
- Por fecha de inicio de producción

Cuando lo realiza por fecha de producción, todas las máquinas cuya próxima fecha libre sea menor a ésta se estandariza. Realiza la planificación de todos los productos que faltan por planificarse. Consulta en el APR6-020 si la fecha es menor FINI6020 (Fecha que se ha estimado debe comenzar el siguiente periodo de producción).

Por cada producto que se planifica se graba un registro del APR6-010. Lee el APR5-010 para obtener el Punto de Reposición (PUNREP) y las Cantidades Comprometidas (CANTORD).

$CANPRO060 = PUNREP + (PUNREP * 0.1) + CANTORD$

Para calcular el tiempo de elaboración (TIMEX060) se lee de APR4-020 el tiempo en que se demora en elaborar una unidad (TMPELA020) se lo reduce a horas (/24) ya que viene dado en minutos y se lo multiplica por la cantidad de unidades a elaborar. Se calcula las fechas de inicio y término para cada máquina, se guarda en HORA las horas disponibles que cada máquina tiene en la última fecha utilizada, sirve para realizar reproceso de la Planificación.

En COM se almacena el número de días que equivale TIMEX060, se lo calcula así: TIMEX060 menos las horas que faltan de usarse (HORDIS4010) dividido para lo que se ha determinado equivale a un día de trabajo de la máquina (DISSEM4010). COM1 es igual a las horas que sobran cuando no salen días exactos.

Para la asignación de turnos se lee el APR4-010 dependiendo de la máquina que se este usando. Se incrementa en 1 TURNO4010, si cambia FECULT4010 se le mueve 0 al turno para que la próxima vez que se utilice la máquina se incremente en uno.

La fecha de finalización por cada máquina que se planifica es igual a la última fecha que fue utilizada la máquina más COM.

Se lee el APR6-020 y compara la fecha final con FFIN6020 si es mayor se actualiza.

Se determina la fecha inicio y término de toda la orden planificada en base a la menor fecha inicial y a la mayor fecha final respectivamente.

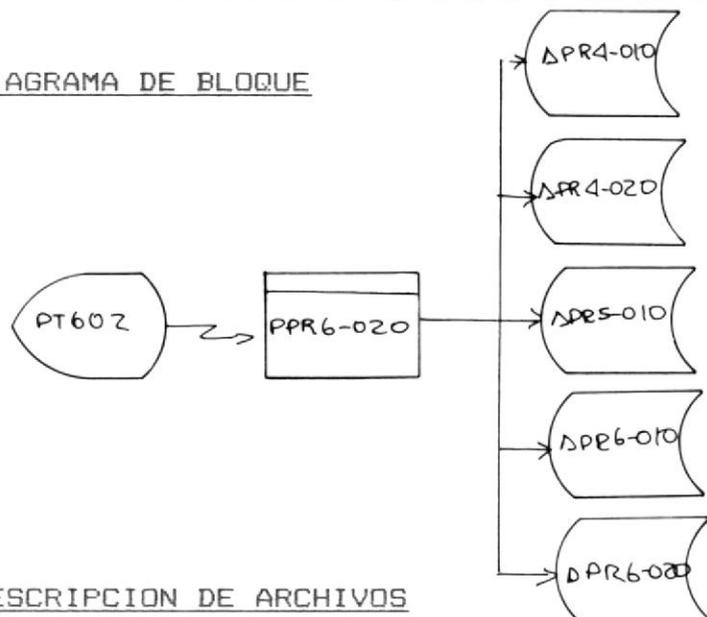
El tiempo total a usar es la suma del tiempo de las máquinas usadas.

La distribución de las Materias Primas y Materiales se la realiza es en base a lo que cada producto usa por unidad.

NOTA:

Durante el período de Planificación no se puede realizar 2 corridas para 1 mismo producto.

MANTENIMIENTO AL ARCHIVO DE LA PLANIFICACION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES :**

APR4-010 Archivo maestro de máquinas
 APR4-020 Archivo de productos por máquinas
 APR5-010 Maestro de productos
 APR6-010 Archivo de la Planificación
 APR6-020 Archivo de Fechas

INDEX :

KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY4020 APR4-020 indexado por código de máquina
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
 KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto

CAMPOS ACTUALIZADOS

En APR6-010

CANPR0060 = CANTIDAD
 FECINI060 = FECHAI
 FIMAQ1060 = FI1
 FIMAQ2060 = FI2
 FIMAQ3060 = FI3

En APR4-010

FECULT4010 = FECHAF
 HORDIS4010 = HORA
 TURNO4010 = TURNO

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Permite realizar:

- Modificaciones si SW = 0
- Eliminaciones si SW = 1
- Consultas si SW = 2

Mientras no sea la SW = 2 pedirá el ingreso del código del producto, El mismo que debe comenzar con 9 y deberá, lee el APR5-010 y APR6-010 Para validar que exista.

Asigna los campos del archivo APR6-010 a las variables de memoria respectiva y sacará por pantalla (PT602) sus contenidos de acuerdo al formato dado.

Para realizar modificaciones DRDPRO debe ser igual a .F. esta variable nos indica que todavía no se ha emitido la Orden de Producción.

Pueden modificarse los siguientes campos:

- Cantidad total a elaborar
- Fechas de inicio y término de la Orden y por máquina

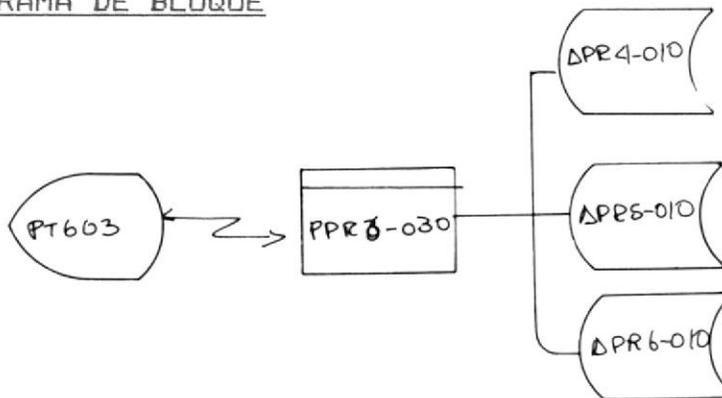
Para grabar las modificaciones realizadas deberá escoger la opción de reorganizar la planificación.

Si la opción escogida es eliminaciones primero valida que la orden no haya sido emitida, si escoge la opción de confirmar la eliminación, primero mueve los campos correspondientes del APR6-010 al APR4-010, borra el registro del APR6-010 y realiza la reorganización de toda la planificación a partir del registro eliminado.

NOTAS:

Los términos retroceder y reproceso de información se explican en los diseños de procesos.

CONSULTAS A LA PLANIFICACION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES :**

APR4-010 Archivo maestro de máquinas
 APR5-010 Archivo maestro de productos
 APR6-010 Archivo de Planificación

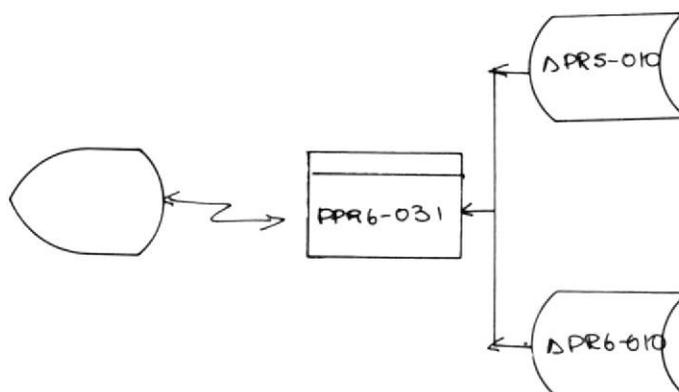
INDEX :

KEY4-010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY5-010 APR5-010 indexado por código de producto
 KEY6-010 APR6-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DE PROGRAMAS

Este programa permite ingresar los atributos por los cuales se desea hacer la consulta, si se digita ENTER en todos los campos asumirá consulta genérica ejecutará el programa PPR6-031. Si en el atributo para código de producto se ingresa un valor asume consulta específica y ejecuta el programa PPR6-020 con SW = 2.

CONSULTA GENERAL DE LA PLANIFICACION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES :**

- APR5-010 Archivo maestro de productos
- APR6-010 Archivo de la planificación

INDEX :

- KEY5-010 APR5-010 indexado por código de producto
- KEY6-010 APR6-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DE PROGRAMAS

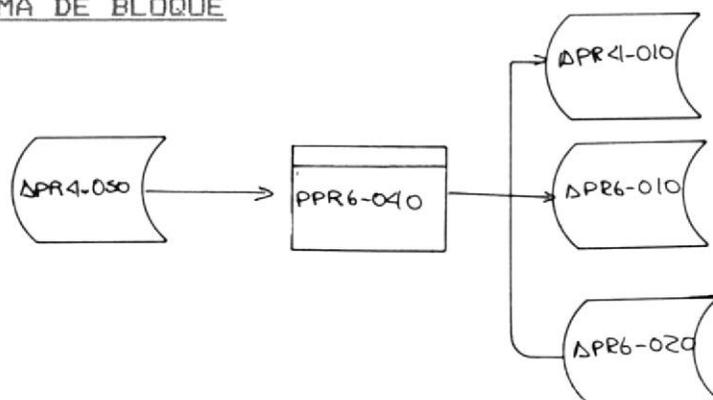
Para ejecutar este programa previamente debe ingresarse los atributos de la consulta, con los cuales se condiciona el APR6-010 para que considere solo aquellos registros que cumplen con los atributos dados.

Saca la información por la pantalla (PT6031) de acuerdo al formato dado, lee el APR5-010 para saber la descripción del producto. Va contando cada uno de los registros y almacena la posición que ocupan en el archivo en variables de memoria.

Para ejecutar consulta específica, pide el ingreso del número de registro que está en la pantalla, toma la variable de memoria correspondiente para posicionar el registro en el APR6-010, ejecuta el PPR6-020 con SW = 2

Si existen más de doce registros en el archivo permite avanzar, (AV) retroceder (RE), según sea el caso.

ELIMINACION DE PLANIFICACION ACTUAL

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR4-010 Archivo maestro de máquinas
 APR4-050 Archivo de respaldo de APR4-010
 APR6-010 Archivo de la planificación
 APR6-020 Archivo de fechas

INDEX:

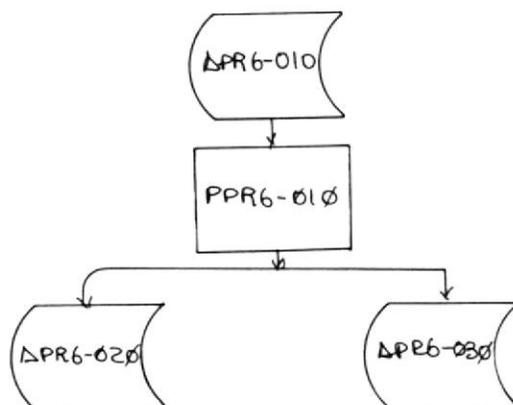
KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY4050 APR4-050 indexado por código de máquina
 KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Copia todos los registros del APR4-050 en APR4-010
 Verifica que no se hayan ingresado órdenes de producción.

Elimina todos los registros que existen en el APR6-010

PROCESO DE CIERRE

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR6-010	Archivo de la planificación
APR6-020	Archivo de fechas
APR6-030	Respaldo de APR6-010

INDEX:

KEY6010	APR6-010 indexado por código de producto
KEY6030	APR6-030 indexado por código de producto

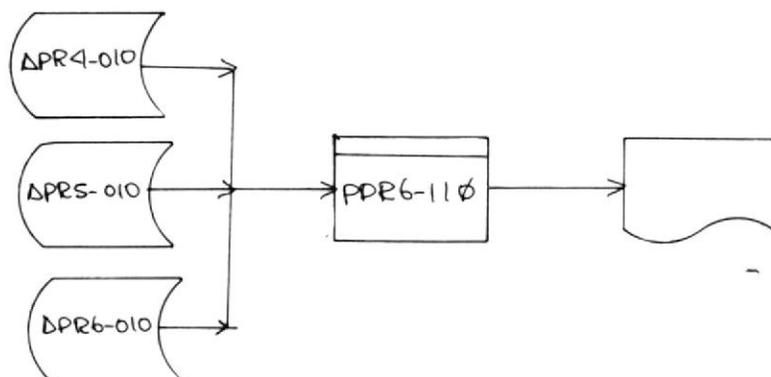
DESCRIPCION DEL PROGRAMA

El proceso de cierre en el Módulo de Planificación sirve para determinar cuando puede iniciar el próximo periodo de producción.

Prepara los archivos para el siguiente periodo, por lo que todos los productos planificados deben haber sido ingresados a Producción.

Crea el archivo histórico de la planificación y Calcula la fecha de inicio del siguiente periodo de Planificación.

LISTADO DE LA PLANIFICACION

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR4-010 Archivo maestro de máquinas
 APR5-010 Archivo maestro de productos
 APR6-010 Archivo de planificación

INDEX:

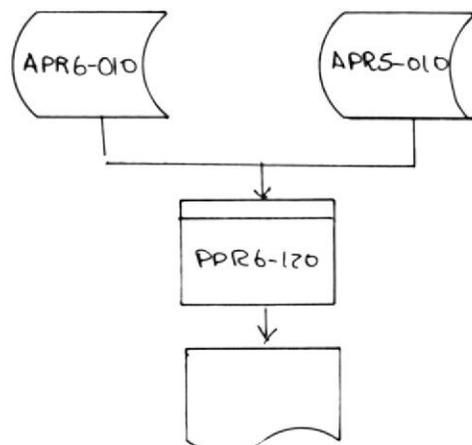
KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
 KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
 KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Lee secuencialmente todo el APR6-010, saca en una hoja toda la información de cada producto planificado.

El APR5-010 y APR4-010 son leídos al azar para saber la descripción de de los productos y/o máquinas.

UTILIZACION DE MATERIA PRIMA Y MATERIALES POR PRODUCTO

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR5-010 Archivo maestro de producto
APR6-010 Archivo de planificación

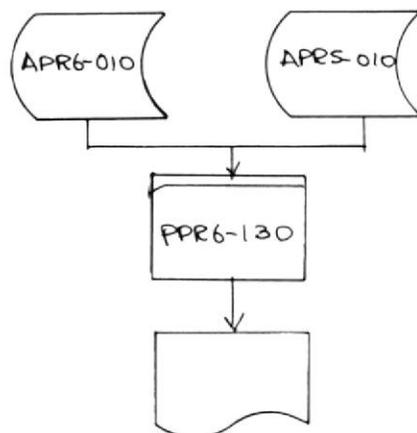
INDEX:

KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Lee secuencialmente el APR6-010, lista las materias primas o materiales, la cantidad que necesita, busca en el APR5-010 la descripción, unidad y peso.

LISTADO DE PRODUCTOS PLANIFICADOS

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR5-010 Archivo maestro de productos

APR6-010 Archivo de la planificación

INDEX:

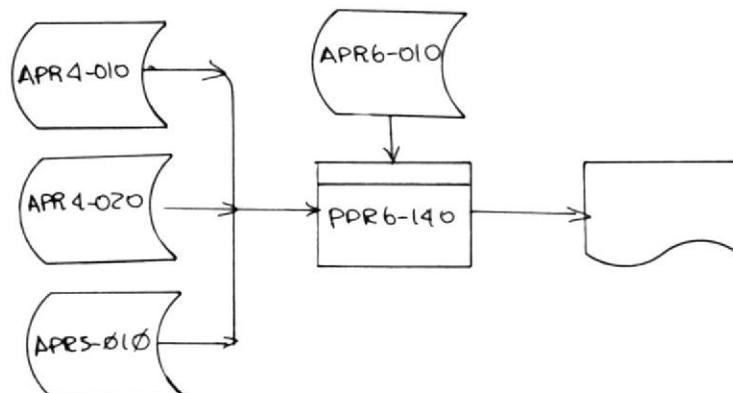
KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto

KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Lee secuencialmente todo el APR6-010, lista solo la información general de los productos, lee el APR5-010 para saber la descripción, peso y unidad de cada producto.

DISTRIBUCION DE PRODUCTOS POR MAQUINA

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

- APR4-010 Archivo maestro de máquinas
- APR4-020 Archivo de productos por máquinas
- APR5-010 Archivo maestro de productos
- APR6-010 Archivo de planificación

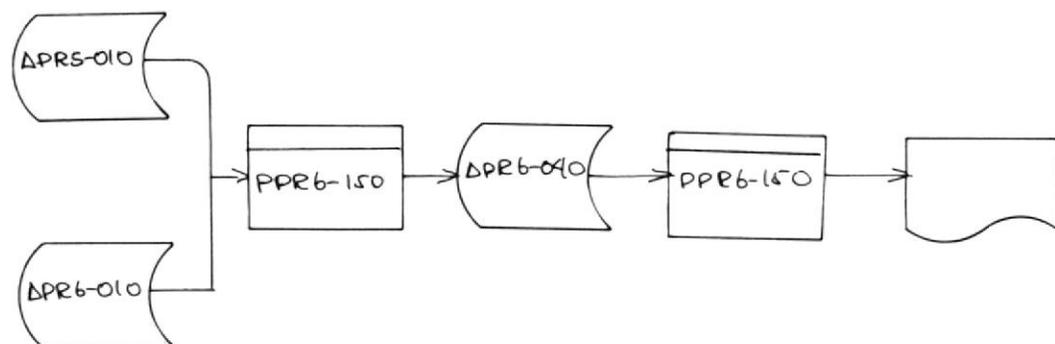
INDEX:

- KEY4010 APR4-010 indexado por código de máquina
- KEY4020 APR4-020 indexado por código de máquina
- KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto
- KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Lee el APR4-020 secuencialmente, este archivo está indexado por máquina + producto (KEY4022) por lo tanto están ordenados todos los productos que son elaborados por cada máquina, busca el producto en el archivo APR6-010 para saber la cantidad que elabora, la fecha de inicio, fecha de término, turno. Cuando hay quiebre por máquina busca en el APR4-010 el nombre.

DISTRIBUCION DE MATERIA PRIMA Y MATERIALES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR5-010 Archivo maestro de productos

APR6-010 Archivo de planificación

APR6-040 Archivo de trabajo (Materia prima por producto)

INDEX:

KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto

KEY6010 APR6-010 indexado por código de producto

KEY6040 APR6-040 indexado por producto + máquina

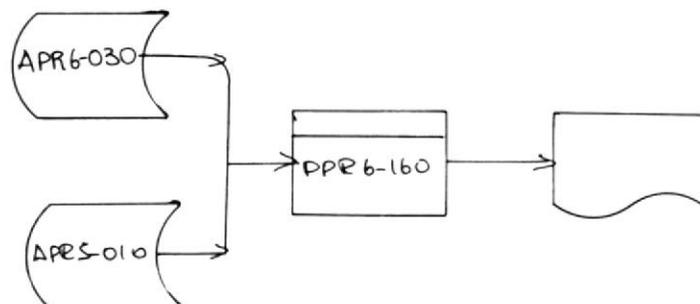
DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Crea el APR6-040, lee secuencialmente el APR6-010 y por cada una de las posibles cinco materia prima o materiales crea un registro, si el código está en blanco no grabará.

Acumula totales por cada materia prima y materiales.

Una vez creado el APR6-040 se lee secuencialmente todo el archivo, por cada quiebre de M.P. lista el Código y nombre, previamente buscado en el APR5-010 y va acumulando totales.

LISTADO DE PLANIFICACIONES ANTERIORES

DIAGRAMA DE BLOQUEDESCRIPCION DE ARCHIVOS**BASES:**

APR5-010 Archivo maestro de productos

APR6-030 Archivo historico de Planificación

INDEX:

KEY5010 APR5-010 indexado por código de producto

KEY6030 APR6-030 indexado por código de producto

DESCRIPCION DEL PROGRAMA

Puede listarse:

- Por Producto: Busca que exista en el APR5-010 y en APR6-010
- Por clase : Condiciona el archivo APR5-010 para que solo lea los productos de la clase ingresada.
- Todos : No se condiciona ningun archivo.

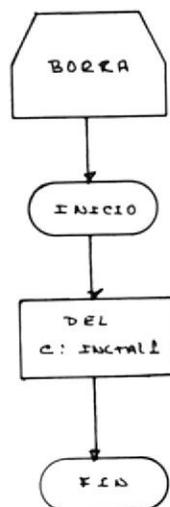
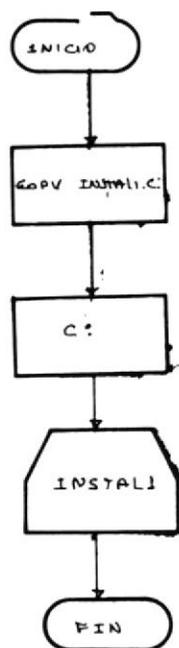
Lee secuencialmente el APR6-030, saca la información de acuerdo al formato establecido, solo si existe el código en el APR5-010 imprimirá la información.

DISEÑO DE INSTALACION

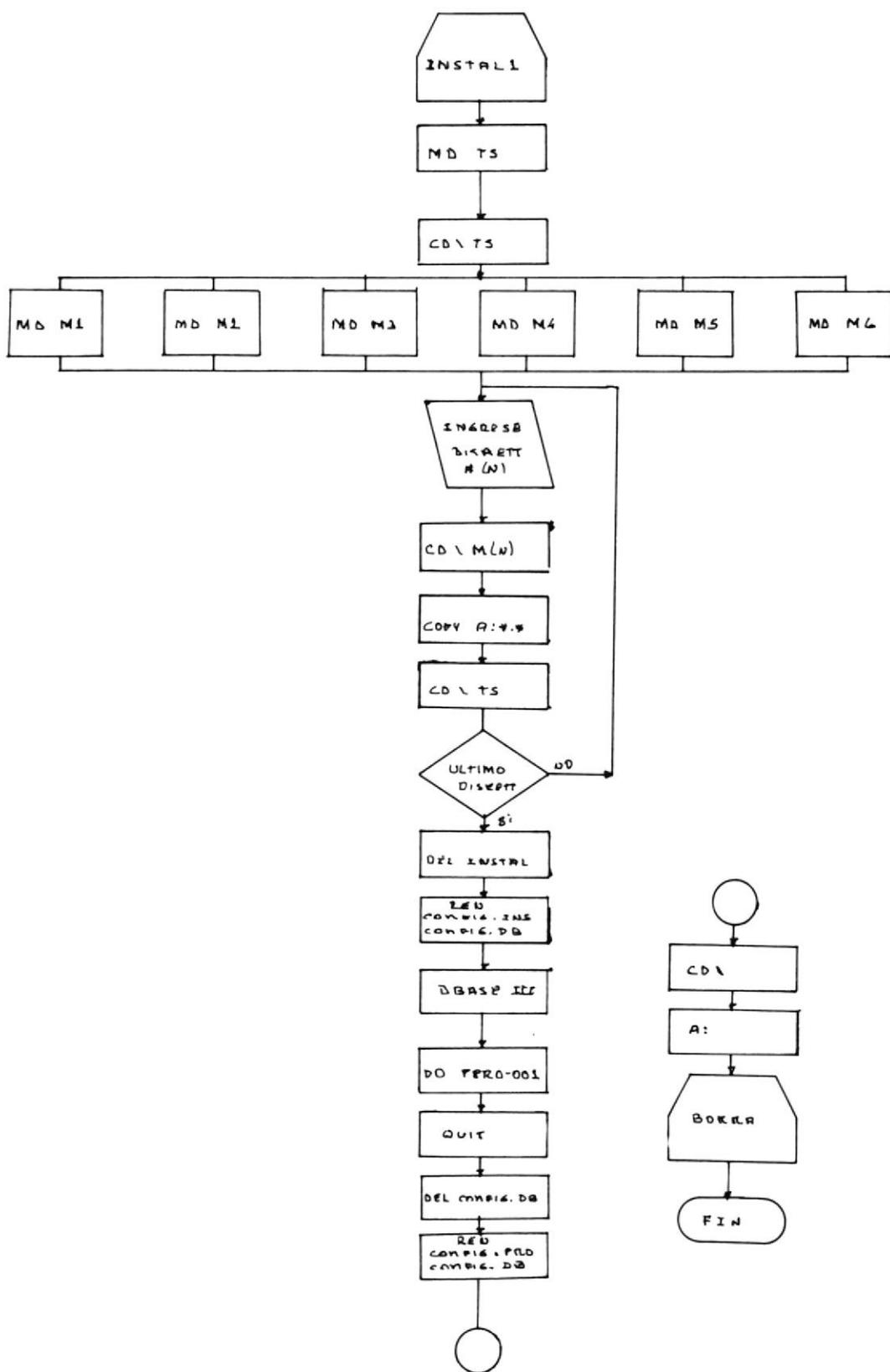
El proceso de instalación consta de tres procedimientos, INSTAL, INSTAL1 y BORRA, que se encuentran descritos a continuación.

DISEÑO DE INSTALACION

DIAGRAMA



DISEÑO DE INSTALACION



DISEÑO DE INSTALACION

Primero al ejecutarse `INSTAL` desde el `DRIVE A`, este procede a copiar al procedimiento de instalación `INSTAL1` al disco duro `C`, luego se direcciona en él para ejecutarlo.

Los pasos a seguir para este procedimiento son los siguientes:

- Crea el subdirectorío `TS`, que será el principal del sistema.
- Ingresa al subdirectorío `TS`.
- Procede a crear 6 subdirectoríos más que corresponden a `M1`, `M2`, `M3`, `M4`, `M5` y `M6` para los módulos del sistema.
- Pedimos que ingrese cada uno de los `DISQUETES` que contienen el sistema para lo cual se direcciona en los subdirectoríos respectivos y procedemos a copiar su información.
- Al copiar el último diskette `DSPRD08`, se en direccionó en el subdirectorío principal del sistema `TS` y procedemos a borrar los procedimientos de instalación copiados del `DISQUETE`.
- Renombramos el `CONFIG.INS` como `CONFIG.DB`, que servirá únicamente para la instalación. El cual va a hacer referencia al programa `PFR0-001` que debe ejecutarse cuando ingresa a `DBASEIII`.
- Procedemos ingresar a `DBASEIII`, donde se ejecutará el programa descrito en el `CONFIG.DB` anterior. Este procede a encerrar las bases de datos utilizadas en el sistema. Al finalizar retornamos de `DBASEIII`.
- Se elimina el `CONFIG.DB` renombrado anteriormente.
- Renombramos el `CONFIG.PDR` como `CONFIG.DB` el cual va a registrar para el ingreso al sistema.
- Nos ubicamos en el directorío principal del `C:` y nos direccionamos en el `DRIVE A:`
- Sacamos mensaje de Sistema Instalado y ejecutamos el último procedimiento `BORRA`. El procedimiento `BORRA` procede a la eliminación del procedimiento de instalación `INSTAL` copiado al inicio.

GUIA DE CODIFICACIONES

Para llevar un mejor control de la información, se han estandarizado condificaciones para lo siguiente:

- Diskettes
- Módulos del sistema
- Bases de datos
- Archivos índices
- Códigos usados
- Programas
- Procedimientos
- Configuraciones

CODIFICACIONES DE DISKETTES



! DSPRD01	! Archivos del sistema	!
! DSPRD02	! Módulo de orden y facturación	!
! DSPRD03	! Módulo de inventarios	!
! DSPRD04	! Módulo de producción y costos	!
! DSPRD05	! Módulo control de capacidades	!
! DSPRD06	! Módulo control de productos	!
! DSPRD07	! Módulo de la planificación de producción	!
! DSPRD08	! Módulo del sistema	!
!		!

DISEÑO DE INSTALACION

CODIFICACIONES DE MODULOS

MODULO	DESCRIPCION
1	Orden y facturación
2	Inventarios
3	Producción y costos
4	Control de capacidades
5	Control de productos
6	Planificación de la producción

INDICADOR	DESCRIPCION
1	Orden de compra
2	Comprobantes de ingreso
3	Número de facturas y comprobantes de egreso
4	Requisiciones
5	Orden de producción
6	Máquinas
7	Materias primas
8	Materiales
9	Productos terminados y pedidos de venta

CODIFICACION DE CODIGOS USADOS EN EL SISTEMA



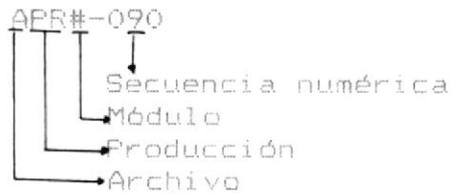
DISEÑO DE INSTALACION

Sistema de Producción

E.S.P.O.L.

DISEÑO DE INSTALACION

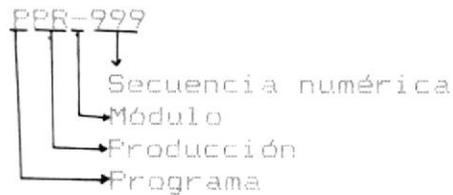
CODIFICACIONE BASES DE DATOS



CODIFICACIONES ARCHIVOS INDICES



CODIFICACIONES PROGRAMAS



CONFIGURACIONES

CONFIG. INS	Usado en la instalación del sistema
CONFIG. PRD	Inicializar corrida del sistema
CONFIG. DB	Configuración vigente del sistema

PROCEDIMIENTOS

INSTAL	:	Inicio de instalación
INSTAL	:	Instalación del sistema
BORRA	:	Borrar procedimientos de instalación del sistema
PRODUC	:	Ejecutar el sistema

RESULTADOS

UTILIZACION DE MATERIA PRIMA Y MATERIALES POR PRODUCTOS

CIGD CUCTO	DESCRIPCION	CANTIDAD A ELABORARSE	CODIGD M.P	NOMBRE DE MATERIA PRIMA	CANTIDAD A USARSE	PESO
0000	PAN	165	700000 700001	HARINA SAL	165 KLG 165 KLG	100.00 GR 100.00 LB

PLANIFICACION DE LA PRODUCCION

PRODUCTO A ELAB.: 900000 PAN
MT. A ELABORAR: 165 GRM PESO: 20.00 GR
FECHA INICIO: 12/02/86 FECHA TERMINO: 12/02/86

MATERIA PRIMA Y MATERIALES

ITEM	DESCRIPCION	CANTIDAD A USAR	P E S O
000	HARINA	165 KLG	100.00 GR
001	SAL	165 KLG	100.00 LB

M A Q U I N A S

ITEM	DESCRIPCION	FECHA INICIO	FECHA TERMINO	TIEMPO ELABORACION	CANTIDAD ELABORAR.
0001	BATIDORA	12/02/86	12/02/86	14	165

2/02/86

PLANIFICACION DE LA PRODUCCION

PRODUCTO A ELAB.: 900000 PAN
MT. A ELABORAR: 165 GRM PESO: 20.00 GR
FECHA INICIO: 12/02/86 FECHA TERMINO: 12/02/86

MATERIA PRIMA Y MATERIALES

DIGO .P	DESCRIPCION	CANTIDAD A USAR	P E S O
0000	HARINA	165 KLG	100.00 GR
0001	SAL	165 KLG	100.00 LB

M A Q U I N A S

DIGO AQ.	DESCRIPCION	FECHA INICIO	FECHA TERMINO	TIEMPO ELABORACION	CANTIDAD ELABORAR.
0001	BATIDORA	12/02/86	12/02/86	14	165

CAPACIDAD DE ELABORACION

CIG UINA	DESCRIPCION	CODIGO PRODUCTO	DESCRIPCION	TIEMPO X UNIDAD	COSTO X UNIDAD
-------------	-------------	--------------------	-------------	--------------------	-------------------

TEGORIA: A Local

001	BATIDORA	900000	PAN	5	0.83
-----	----------	--------	-----	---	------

LISTADO DE MAQUINARIAS

CATEGORIA: A Local
0001 BATIDORA

FECHA FECHA HORAS COSTO VALOR VIDA CODIGO STATUS
INGRESO ADOSION DIA HORA UTIL ALTERN0

12/02/86 12/02/86 23 10.00 10,000.00 10 Ingreso

DISTRIBUCION DE MAQUINARIAS

UBO UNA	DESCRIPCION	CODIGO PRODUCTO	NOMBRE DE PRODUCTO	CANTIDAD A TURNO ELABORAR	FECHA INICIO	FECHA TERMINO
001	BATIDORA	900000	PAN	165 GRM 1	12/02/86	12/02/86

DISTRIBUCION DE MATERIA PRIMA Y MATERIALES

160 Y MAT.	DESCRIPCION	CODIGO PRODUCTO	NOMBRE DEL PRODUCTO	CANTIDAD A USARSE	PESO
000	HARINA	900000	PAN	165 GRM	20.00 GR
			TOTAL ==>	165	
001	SAL	900000	PAN	165 GRM	20.00 GR
			TOTAL ==>	165	

LISTADO DE PRODUCTOS PLANIFICADOS

160 UCTO	DESCRIPCION	FECHA INICIO	FECHA TERMINO	CANTIDAD A ELABORARSE	PESO
000	PAN	12/02/86	12/02/86	165 GRM	20.00 GR

PRODUCCION
12/02/86

ORDEN DE FABRICACION N. 500000

PRODUCTO: 900000 PAN

CANTIDAD A ELABORAR: 165 GRM

DE 20.00 GR

Fecha Inicio: 12/02/86

Fecha Termino: 12/02/86

MATERIA PRIMA Y MATERIALES

CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD	UNIDAD	PESO
		SOLICITADA		
0000	HARINA	165	KLB	100.00 GR
0001	SAL	165	KLG	100.00 LB

MAQUINARIAS ASIGNADAS PARA LA PRODUCCION

CODIGO	DESCRIPCION MAQUINARIA	CANTIDAD	TIEMPO	FECHA	FECHA	TURNO
		A ELABORAR	A USAR	INICIO	TERMINO	
0001	BATIDORA	165	14	12/02/86	12/02/86	1

JEFE DE PRODUCCION

LISTADO DE EXISTENCIA EN EL MAESTRO DE ARTICULOS
PRODUCTO TERMINADO

IDIBO D E S C R I P C I O N T I P O C L A S E

00000	PAN		PRODUCTO TERMINADO				
UNIDAD	: GRM	SALDO ANTERIOR:	0	VALOR C/V.CRE: \$	0.00	FEC.ULT.PROD:	
PESO	: 20.00 GP	EXISTENCIA :	0	VALOR C/V.CON: \$	0.00	CANT. PRODC.:	0
VALDR	: \$ 10.00	DISPONIBLE :	0	UNID. C/V.CRE:	0	CANT. DANADA:	0
CDSTO	: \$ 10.00	NIVEL MOVIMT.: N o r m a l		UNID. C/V.CON:	0	CANT.COMPRO.:	0.
PREC.PR.ANT.:	\$ 0.00	FECHA CREACN.:	12/02/86	INGRESOS :	0	COD.MAT.PRI1:	700000 1
CODIGO ALTER:				EGRESOSS :	0	COD.MAT.PRI2:	700001 1
STOCK MAXIMO:	200	CODIGO PROVED:		DEVOLC. INGRE:	0	COD.MAT.PRI3:	0 0
STOCK MINIMO:	100	FECHA ULT.MOV:		DEVOLC. EGRES:	0	COD.MATERL.1:	0 0
PUNTO REPOSC:	150	COD.ULT.ORDEN:				COD.MATERL.2:	0 0
S T A T U S :	Activo	ULT. CANTIDAD:	0				

TOTAL DE PRODUCTO TERMINADO 1

TOTAL DE ARTICULOS 1

0160

ARTICULO	DESCRIPCION	UND	PESO	PRECIO
0000	PAN	GRM	20.00 GR	\$ 10.00

TOTAL DE ARTICULOS ----> 1

COMPARACION DE SALDOS AL CIERRE

R2-116*

DD-ART.	DESCRIPCION	UNIDAD	COMPRA/VENTA CONTADO		COMPRA/VENTA CREDITO		INGRESOS	EGRESOS	INGRES. DEVOLU.	EGRESO DEVOLU.	SALDO AL CIERRE
			CANTIDAD	VALORES	CANTIDAD	VALORES					

PRODUCTO TERMINADO

00000	PAN	SRM									
	ON LINE		10 \$	100.00	2,010 \$	20,100.00	165	10	0	0	155
	BATCH		0 \$	0.00	2,010 \$	20,100.00	165	10	0	0	155

TOTAL DE PRODUCTO TERMINADO 1

TOTAL DE ARTICULOS 1

LISTADO DE CATALOGO
MATERIA PRIMA

92-117*

PAGINA : 1

CODIGO				CODIGO
TITULO	DESCRIPCION	UNIDAD	PESO	ALTERNO

00000	HARINA	KLG	100.00	BR
-------	--------	-----	--------	----

00001	SAL	KLG	100.00	LB
-------	-----	-----	--------	----

TOTAL DE MATERIA PRIMA	2
------------------------	---

TOTAL DE ARTICULOS	2
--------------------	---

LISTADO DE ARTICULO POR COMPRAR

92-115*

MATERIA PRIMA Y MATERIALES

PAGINA : 1

CODIGO ARTICULO	DESCRIPCION	UNI- DAD	STOCK MAXIMO	STOCK MINIMO	SALDO CANTIDAD	ULTIMA COMPRA PRECIO	CANTIDAD	CODIGO PROVEEDOR
700000	HARINA	KLG	300	100	0 \$	100.00	0	
700001	SAL	KLG	200	100	0 \$	50.00	0	

TOTAL DE MATERIA PRIMA --> 2

TOTAL DE ARTICULOS ---> 2

IGD CULO	DESCRIPCION	CODIGO ENCARGAD	DOCU- MENTO	COMPRO- BANTE	FECHA	HORA	TIPO OPERACION	CANTIDAD
000	PAN		0	100000	12/02/86	00:20:46	EGRESO	10
000	PAN	200000		500000	12/02/86	00:15:45	INGRESO	165
000	PAN	200000		500000	12/02/86	00:15:45	INGRESO	165
000	PAN		0	100000	12/02/86	00:20:46	EGRESO	10
							TOTAL DE INGRESOS	2
							TOTAL DE EGRESOS	2
							TOTAL DE MOVIMIENTOS	4

ODIGO ARTICULO	DESCRIPCION	TIPO	UND	FECHA MOVIMTO.	NUMERO DOCUMENTO.	NUMERO COMPROBT.	CANTIDAD
00000	PAN	P.Terminado	GRM	/ /			0 (Sal.Ini.)
				12/02/86	200000	500000	165 (INGRESOS)
		TOTAL DE	INGRESOS				165
				12/02/86	0	100000	10 (EGRESOS)
		TOTAL DE	EGRESOS				10
		SALDO FINAL					155

CODIGO ARTICULO	DESCRIPCION	TIP O	FECHA UND	MOVIMTO.	NUMERO DOCUMTO.	NUMERO COMPROBT.	CANTIDAD
00001	SAL	Metria Prima	KL6	/ /			0 (Sal.Ini.)
		TOTAL DE INGRESOS					0
		TOTAL DE EGRESOS					0
		SALDO FINAL					0

ODIGO TICULO	DESCRIPCION	TIPO	FECHA UND MOVIMTO.	NUMERO DOCUMENTO.	NUMERO COMPROBT.	CANTIDAD
00000	HARINA	Metria Prima	KLG / /			0 (Sal.Ini.)
		TOTAL DE INGRESOS				0
		TOTAL DE EGRESOS				0
		SALDO FINAL				0

PRODUCCION

K A R D E X

PPR2-110

F.EMISION : 12/02/86

DI60	:	900000	TIPO	:	P.TERMINADO
DESCRIPCION	:	PAN	STOCK MAXIMO	:	200
SO	:	20.00 GR UNIDAD : GRM	STOCK MINIMO	:	100

ECHA	HORA	D E T A L L E	INGRESOS	EGRESOS	S A L D O S
/ /		Saldo inicial a la fecha			0
7/02/86	10:15:45	INGRESO DE PRODUCCION POR ORDEN N.500000	165		165
7/02/86	10:20:46	Venta a Contado * Ped. 100000		10	155
		T O T A L E S	165	10	155

DUCCION

K A R D E X

PR2-110
F.EMISION : 12/02/88

UNIDAD : 700001
DESCRIPCION : SAL
CANTIDAD : 100.00 LB UNIDAD : KLB

TIPO : MATERIA PRIMA
STOCK MAXIMO : 200
STOCK MINIMO : 100

FECHA	HORA	DETALLE	INGRESOS	EGRESOS	SALDOS
		Saldo inicial a la fecha			0
		T O T A L E S	0	0	0

DUCCION

K A R D E X

PPR2-110
F.EMISION : 12/02/86

DIGO	: 700000	TIPO	: MATERIA PRIMA
DESCRIPCION	: HARINA	STOCK MAXIMO	: 300
SO	: 100.00 GR UNIDAD : KLB	STOCK MINIMO	: 100

ECHA	HORA	D E T A L L E	INGRESOS	EGRESOS	S A L D O S
/ /		Saldo inicial a la fecha			0
		T O T A L E S	0	0	0

LISTADO DE FACTURAS

R1-113*

PAG. : 0

DIBO TUR	FECHA FACTURA	CODIGO PEDIDO	R.U.C. CEDULA	CLIENTE	VALOR FACTURA	DESC- UENTO	I. T.	DRED. CONT.	F.PAGO INI.	FIN.	STATUS
0	12/02/86	100000	1202027957	MARNIE S.A.	\$ 0.00	0%	10%	D	0%	0%	FAC.NO EMITIDA
TOTAL DE FACTURAS				-----> 1	\$ 0.00						

DUCCION

CLIENTE	FECHA FACTURA	FACTURA	PEDIDO	VENDEDOR	CONDICIONES
02027957	12/02/86	0	100000	500000	CONTADO

--
MARNIE S.A.
CASILLA # 1111
--

CANTIDAD	UNIDAD	DESCRIPCION	PREC.UNIT.	TOTAL
10	GRM	PAN	\$ 10.00	\$ 100.00
		DESCUENTO FACTURA -> 0%		\$ 0.00
		MAS I.T.M. (10%) ->		\$ 10.00
n: ciento diez con 00/100				
			VALDR A PAGAR	\$ 110.00

PRODUCCION

N# 0

NOTA DE ENTREGA

ORDEN : 1202027957
CLIENTE: MARNIE S.A.

PEDIDO NUMERO : 100000

FECHA : 12/02/86

Empaque

HORA : 00:20:42

ORDEN :	DESCRIPCION	UNIDAD :	CANTIDAD :
ITEM :		MEDIDA :	
10000	PAN	GRAM	10

BODEGUERO

CLIENTE

LISTADO DE PROVEEDORES

1-111*

PAGINA: 1

C.CED.IDENT	NOMBRE/RAZON SOCIAL	D I R E C C I O N		TELEF.	RAMO NEGOCIO	FEC.COTIZ.	S T A T U S	
		COD-ART	DESCRIPCION				UND	VAL.UNIT.
2027957	MARNIE S.A.					12/02/86		PROVEEDOR ACTIVO
		700001	SAL			KLG \$ 100.00	1,000	100
		700000	HARINA			KLG \$ 100.00	1,000	100

TOTAL ----> 1 REGISTROS

LISTADO DE CLIENTES

1-111*

PAGINA: 1

C.DED.IDENT	NOMBRE/RAZON SOCIAL	D I R E C C I O N	TELEF.	RAND NEGOCIO	FEC.SOLIC.	S T A T U S
			CASILLA	COD-SOL.	LIM.CRED.	PLAZO-DIA CREDITO
02027957	MARNIE S.A.		1111		12/02/86 \$ 100,000.00	CLIENTE ACTIVO 30 \$ 100,000.00

TOTAL -----> 1 REGISTROS

LISTADO DE PEDIDOS COMPROMETIDOS
POR CLIENTE

PRI-112*

PAGINA: 1

RUC.CEDULA	C L I E N T E	COD.PEDIDO	FEC.SOLIC. COD.ARTIC.	FEC.ENTREGA D E S C R I P C I O N	CANTIDAD PEDIDA	CANTIDAD ENTREGADA	SALDO
202027957	MARNIE S.A.	100002	12/02/86 900000	12/02/86 PAN	2,000	0	2,000

COTIZACIONES DE PRECIOS POR ARTICULO Y PROVEEDOR

R1-110*

PAGINA: 1

IC.	DESCRIPCION DEL ARTICULO	CEO. IDENT. R.U.C.	RAZON SOCIAL	TELEFONO	PRECIO UNITARIO	CANT. MAX PROVEE	CANT. MIN PROVEE	FECHA COTIZA.
0000	HARINA	1202027957	MARNIE S.A.	- -	100.00	1,000	100	12/02/86
0001	SAL	1202027957	MARNIE S.A.	- -	100.00	1,000	100	12/02/86

ESTADISTICAS DE GANANCIAS

DIGO DUCTO	DESCRIPCION	COSTO PRODUCTO	PRECIO VENTA	DIFERENCIA	% GANANCIAS
0000	PAN	162.12	10.00	-152.12	-93

COSTO DE PRODUCCION

FECHA DE CORTE: 12/02/86

V. PRODUCCION NOMBRE	UTILIZACION	GASTOS	GASTOS	TOTAL	P R O D U C C I O N		COSTO UNITARIO
	M.P Y MATERIAL	FABRICACION	OPERACION	GASTOS	CANTIDAD	VALOR	
10000 IN	24,750.00	1,000.00	1,000.00	2,000.00	165	26,750.00	162.1212
	-----	-----	-----	-----		-----	
	24,750.00	1,000.00	1,000.00	2,000.00		28,750.00	

CONTROL CONSUMO DE MATERIA PRIMA Y MATERIALES

HA DE CORTE: 12/02/86

DIÑO -PRIMA	DESCRIPCION	NUMERO ORDEN	FECHA PRODUCCION	CANTIDAD UTILIZADA	CANTIDAD DAVADA	VALOR
00000	HARINA	500000	12/02/86	165	0	16,500.00
	TOTALES ==>			165	0	\$ 16,500.00
00001	SAL	500000	12/02/86	165	0	8,250.00
	TOTALES ==>			165	0	\$ 8,250.00

DUCCION
/02/86

** PPR3-130 **
PAG. 1

RESUMEN DE ORDENES DE FABRICACION

HA DE CORTE: 12/02/86

ORDEN	FECHA	CANTIDAD	UNIDAD	CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD	VALOR	VALOR
EN	FINALIZACION	ELABORADA		MAT. PRIMA		UTILIZADA		ORDEN

PRODUCTO: 900000 PAN

000	12/02/86	165 GRM		700000	HARINA	165	16,500.00	
				700001	SAL	165	8,250.00	
							-----	24,750.00

AL X PRODUCTO =>

		-----					-----	
		165						24,750.00

REPORTE DE REQUISICIONES

NUMERO REQUISICIONES	NUMERO ORDEN	FECHA REQUISICION	STATUS	CODIGO M.P. Y MAT.	DESCRIPCION	CANTIDAD
00000	500000	12/02/86	EM	700000	HARINA	165
				700001	SAL	165

REPORTE DE ORDENES DE FABRICACION

ORDEN	CODIGO	DESCRIPCION	FECHA	FECHA	PESO	CANTIDAD	CANTIDAD	STATUS
EN	PRODUCTO		INICIO	FINAL		ELABORADA	DANADA	
000	900000	PAN	12/02/86	12/02/86	20.00	165	0	Terminada

RESUMEN DE ORDENES DE FABRICACION

HA DE CORTE: 12/02/86

ORDEN	FECHA	CANTIDAD	UNIDAD	CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD	VALOR	VALOR
EN	FINALIZACION	ELABORADA		MAT. PRIMA		UTILIZADA		ORDEN

DUCTO: 900000 PAN

000	12/02/86	165	BRM	700000	HARINA	165	16,500.00	
				700001	SAL	165	8,250.00	
							-----	24,750.00
AL X PRODUCTO =>		-----					-----	
		165						24,750.00

REQUISICION N. 600000

ORDEN N. 500000

MATERIA PRIMA Y MATERIALES

UNIDAD	DESCRIPCION	CANTIDAD	UNIDAD	PESO
KG	HARINA	165	KG	100.00 BR
KG	SAL	165	KG	100.00 LB

JEFE DE PRODUCCION

RODOLFO

CONTROL CONSUMO DE MATERIA PRIMA Y MATERIALES

FECHA DE CORTE: 12/02/86

CODIGO -PRIMA	DESCRIPCION	NUMERO ORDEN	FECHA PRODUCCION	CANTIDAD UTILIZADA	CANTIDAD SALIDA	VALOR
00000	HARINA	500000	12/02/86	165	0	16,500.00
	TOTALES ==>			165	0	\$ 16,500.00
00001	SAL	500000	12/02/86	165	0	8,250.00
	TOTALES ==>			165	0	\$ 8,250.00

COSTO DE PRODUCCION

HA DE CORTE: 12/02/86

. PROD MERE	UTILIZACION M.P Y MATERIAL	GASTOS FABRICACION	GASTOS OPERACION	TOTAL GASTOS	P R O D U C C I O N		COSTO UNITARIO
					CANTIDAD	VALOR	
0000 N	24,750.00	1,000.00	1,000.00	2,000.00	165	26,750.00	162.1212
	-----	-----	-----	-----		-----	
	24,750.00	1,000.00	1,000.00	2,000.00		28,750.00	

COSTO ORDEN DE PRODUCCION N. 500000

PRODUCTO 900000 PAN
CANTIDAD ELABORADA: 165 UNIDAD: GRM PESO: 20.00 GR
FECHA INICIO: 12/02/86 FECHA FINALIZACION: 12/02/86
CANTIDAD DEVOLVIDA: 0
UNIDADES DE PRODUCCION: 600000
UNIDADES DE SOBRES: 200000

MATERIA PRIMA Y MATERIALES UTILIZADOS

CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD	VALOR
0000	HARINA	165	16,500.00
0001	SAL	165	8,250.00
TOTAL DE MATERIA PRIMA Y MATERIALES ==>			24,750.00
TOTAL GASTOS DE FABRICACION ==>			1,000.00
TOTAL GASTOS DE OPERACION ==>			1,000.00
COSTO TOTAL DE LA ORDEN ==>			26,750.00

PRECIO DE VENTA

O/P # 500000 DE 12/02/86

1) CANTIDAD ELABORADA 165 GRM De 20.00 GR
 CANTIDAD DA\ADA 0
 PRODUCTO 900000 PAN

MATERIAS PRIMAS		2) CANTIDAD UTILIZADA	3) VALOR	TOTAL 4 = 2 * 3	PRECIO 5 = 4 / 1
0000	HARINA	165	100.00	16,500.00	100.00
0001	SAL	165	50.00	8,250.00	50.00
				-----	-----
				24,750.00	150.00
		40%	50%	60%	
PRECIO		150.00	150.00	150.00	
GASTOS		12.12	12.12	12.12	
GANANCIAS		60.00	75.00	90.00	
PRECIO DE VENTA ==>		-----	-----	-----	-----
		222.12	237.12	252.12	

PRECIO DE VENTA POR PRODUCTO

CHA DE CORTE: 12/02/86

CDIGO PRODUCTO	DESCRIPCION	CANTIDAD ELABORADA	UTILIZADA M.P Y MAT.	GASTOS DE FABRICACION	COSTO	+ 40%	+ 50 %	+ 60 %
00000	PAN	0	0.00	0.00	10.00	14.00	15.00	16.00

ESTADISTICAS DE GANANCIAS

DESCRIPCION	COSTO PRODUCTO	PRECIO VENTA	DIFERENCIA	% GANANCIAS
PAN	10.00	10.00	0.00	0

CONTROL DE RENDIMIENTO

DESCRIPCION	CODIGO PRODUCTO	DESCRIPCION	FECHA INICIO	CANTIDAD ELABORADA	TIEMPO TOTAL	COSTO ELABORACION
TIIDORA	900000	PAN	12/02/86	165	14	136.95

Contenido	página
Justificación del Sistema.....	1
Ambiente del Sistema	4
Diseño del Sistema	5
Diseños de Pantallas	6
Módulo de Orden y Facturación	7
Diseños de Bases	7
APR1-010	7
APR1-030	14
APR1-040	16
APR1-110	18
APR1-130	22
APR1-140	24
Diseños de Proceso	26
Pedidos de Venta	26
Ordenes de Compra	28
Cierre del Periodo	30
Diseños de Control	33
Pedidos de Venta	33
Ordenes de Compra	37
Clientes	38
Proveedores	40
Aprobación de Créditos	42
Diagrama del Módulo	43
Descripción de Programas	44
PPR1-012	44
PPR1-116	47
PPR1-000	50
PPR1-013	53
PPR1-A10	57
PPR1-015	62
PPR1-A11	65
PPR1-114	69
PPR1-014	71
PPR1-113	73
PPR1-11A	75
PPR1-115	77
PPR1-112	79
PPR1-011	82
PPR1-110	83
PPR1-111	85
PPR1-010	86

Contenido	página
Módulo de Inventarios	87
Diseños de Bases	87
APR2-010	87
APR2-030	91
APR2-040	94
APR2-110	95
APR2-120	97
Diseños de Proceso	99
Chequeos de Saldos	99
Movimiento de Inventario	101
Distribución de la Producción	102
Cierre de Inventarios	103
Diseños de Control	106
Mov. que ingresan directamente a Inventarios ...	106
Verificación de Saldos del día	107
Distribución de la Producción	109
Diagrama del Módulo	111
Descripción de Programas	112
PPR2-116	112
PPR2-000	114
PPR2-115	118
PPR2-111	120
PPR2-012	122
PPR2-015	124
PPR2-110	126
PPR2-113	128
PPR2-114	130
PPR2-017	132
PPR2-014	134
PPR2-011	140
PPR2-010	142
PPR2-013	144

Contenido	página
Módulo de Producción y Costos	146
Diseños de Bases	146
APR3-010	146
APR3-030	150
APR3-040	152
Diseños de Proceso	154
Proceso de una Orden de Producción	154
Proceso a seguir las requisiciones	155
Proceso de Cierre	156
Diseños de Control	157
Control de Orden de Producción	157
Control de Requisiciones	158
Diagrama del Módulo	159
Descripción de Programas	160
PPR3-000	160
PPR3-010	163
PPR3-020	165
PPR3-030	167
PPR3-040	169
PPR3-041	170
PPR3-050	171
PPR3-051	172
PPR3-110	173
PPR3-120	174
PPR3-130	175
PPR3-140	177
PPR3-150	178
PPR3-160	180
PPR3-170	181
PPR3-180	182
PPR3-190	183
PPR3-112	184
PPR3-113	185
PPR3-210	186
PPR3-230	187
PPR3-240	188

Contenido	página
Módulo de Control de Capacidades	189
Diseños de Bases	189
APR4-010	189
APR4-020	191
Diseños de Proceso	193
Ingreso de máquinas	193
Diseños de Control	194
Control de máquinas	194
Diagrama del Módulo	195
Descripción de Programas	196
PPR4-000	196
PPR4-010	197
PPR4-030	200
PPR4-031	201
PPR4-040	202
PPR4-050	203
PPR4-110	204
PPR4-120	205
PPR4-130	206
PPR4-140	208
PPR4-150	209
Módulo de Control de Datos de Productos	210
Diseños de Bases	189
APR5-010	210
Diseños de Proceso	214
Nivel de Movimientos	214
Eliminación física de registros dados de baja ..	215
Diseños de Control	216
Índice de Movimiento del Artículo	216
Status del artículo	217
Diagrama del Módulo	218
Descripción de Programas	219
PPR5-012	219
PPR5-110	220
PPR5-010	221
PPR5-000	223
PPR5-A10	224
PPR5-011	225
PPR5-111	227

Contenido	página
Módulo de Planificación de la Producción	228
Diseños de Bases	228
APR6-010	228
APR6-020	231
APR6-040	233
Diseños de Proceso	235
Procesos que sigue la Planificación	235
Eliminación de Planificación actual	236
Procesos de Cierre	237
Reproceso de la Planificación	238
Diseños de Control	239
Control de Productos planificados	239
Diagrama del Módulo	240
Descripción de Programas	241
PPR6-000	241
PPR6-010	242
PPR6-020	245
PPR6-030	247
PPR6-031	248
PPR6-040	249
PPR6-050	250
PPR6-110	251
PPR6-120	252
PPR6-130	253
PPR6-140	254
PPR6-150	255
PPR6-160	257
Diseño de Instalación	257
Guía de Codificaciones	261
Codificaciones de disquetes	262
Codificaciones de módulos	263
Codificación de códigos usados	264
Codificaciones de Bases de Datos	265
Codificaciones de Archivos Indices	265
Codificación de Programas	265
Configuraciones	265
Procedimientos	265
Resultados	267