

# ESCUELA SUPERIOR POLITECNICA DEL LITORAL



Escuela de Diseño y Comunicación Visual

## PROYECTO DE GRADUACION

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

*Tema:*

Control de Inventarios Materia Prima y  
Productos en Proceso

## MANUAL DE DISEÑO

*Autores:*

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

*Director*

**Lsi. Luis Rodríguez**

**Año 2006**



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS

**ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL**



**ESCUELA DE DISEÑO Y COMUNICACIÓN VISUAL**

**PROYECTO DE GRADUACIÓN**

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

**ANALISTA DE SISTEMAS**

**TEMA:**

**CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y  
PRODUCTOS EN PROCESO**

**MANUAL DE DISEÑO**

**AUTORES:**

**GINA SARANGO ORDÓÑEZ  
STALIN ZAVALA ZURITA**

**DIRECTOR:**

**LSI. LUIS RODRÍGUEZ**

**AÑO**

**2006**



## DEDICATORIA

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

**GINA SARANGO ORDÓÑEZ**

## DEDICATORIA

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

**STALIN ZAVALA ZURITA**

## AGRADECIMIENTO

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

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

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

**GINA SARANGO ORDÓÑEZ**



## **AGRADECIMIENTO**

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

**STALIN ZAVALA ZURITA**



## DECLARACIÓN EXPRESA

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

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



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



---

**GINA SARANGO ORDÓÑEZ**

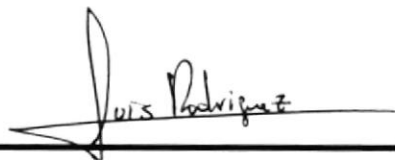


---

**STALIN ZAVALA ZURITA**



**FIRMA DEL DIRECTOR  
DEL  
PROYECTO DE GRADUACIÓN**

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Luis Rodríguez", is written over a solid horizontal black line.

**LSI. LUIS RODRÍGUEZ**



# CONTENIDO

<b>1. INTRODUCCIÓN AL SISTEMA</b>	<b>1</b>
1.1. AMBIENTE OPERACIONAL DEL SISTEMA ACTUAL	1
1.2. DEFINICIÓN DEL PROBLEMA ACTUAL	2
1.2.1. Cuadro de Causas y Efectos	2
1.3. SOLUCIÓN PROPUESTA	3
1.4. ALCANCE DE LA SOLUCIÓN PROPUESTA	5
1.4.1. Beneficios	5
1.5. DIAGRAMA GENERAL DEL SISTEMA	6
1.5.1. Narrativa del Diagrama General del Sistema	7
<b>2. DIAGRAMA DE FLUJO DE DATOS</b>	<b>1</b>
2.1. LÍNEA DE CORTE	1
2.1.1. Narrativa del Diagrama de Flujo de Datos de Línea de Corte	2
2.2. LÍNEA DE BARNIZADO	3
2.2.1. Narrativa del Diagrama de Flujo de Datos de Línea de Barnizado	4
<b>3. DIAGRAMA DE FLUJO DE INFORMACIÓN</b>	<b>1</b>
3.1. LÍNEA DE CORTE	1
3.1.1. Narrativa del Diagrama de Flujo de Información de Línea de Corte	2
3.2. LÍNEA DE BARNIZADO	3
3.2.1. Narrativa del Diagrama de Flujo de Información de Línea de Barnizado	4
<b>4. DIAGRAMA JERÁRQUICO DEL SISTEMA</b>	<b>1</b>
4.1. MÓDULO GENERAL DEL SISTEMA DE INVENTARIOS	1
4.1.1. Sistema De Inventarios (000)	1
4.1.1.1. Mantenimiento (100)	1
4.1.1.2. Transacciones (200)	1
4.1.1.3. Requisiciones (300)	1
4.1.1.4. Cierre & Reportes (400)	2
4.1.1.5. Salir (500)	2
4.2. MÓDULO DETALLADO DEL SISTEMA DE INVENTARIOS	3
4.2.1. Mantenimiento (100)	3
4.2.1.1. Sección (101)	3
4.2.1.2. Línea (102)	3
4.2.1.3. Grupo (103)	3
4.2.1.4. Materia Prima (104)	4
4.2.1.5. Reserva Barniz (105)	4
4.2.1.6. Peso Seco Curado Barniz (106)	4
4.2.1.7. Unidades por Láminas (107)	4
4.2.1.8. Temperatura (108)	4
4.2.1.9. Defectos (109)	4
4.2.1.10. Tipo de Movimiento (110)	4
4.2.1.11. Salir (111)	4
4.2.2. Transacciones (200)	5
4.2.2.1. Movimiento (201)	5
4.2.2.2. Línea de Corte (202)	6
4.2.2.3. Línea de Barnizado (203)	6
4.2.2.4. Línea Cizalla (204)	6
4.2.2.5. Línea Producción (205)	6
4.2.2.6. Salir (206)	6
4.2.3. Requisiciones (300)	7
4.2.3.1. Selecciona (301)	7
4.2.3.2. Crea (302)	7
4.2.3.3. Revisa (303)	7
4.2.3.4. Reportería (304)	7

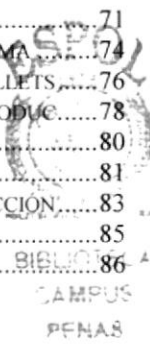


BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS

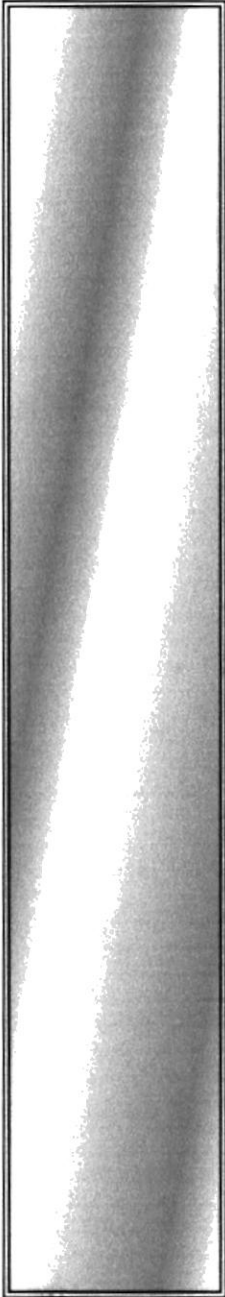
4.2.3.5.	Salir (305) .....	7
4.2.4.	Cierre & Reportes (400).....	8
4.2.4.1.	Saldos (401) .....	8
4.2.4.2.	Kardex (402).....	8
4.2.4.3.	Mes Cierre (403).....	8
4.2.4.4.	Salir (404) .....	8
4.2.5.	Salir (500).....	8
<b>5.</b>	<b>ESTANDARIZACIÓN DEL SISTEMA .....</b>	<b>1</b>
5.1.	INTRODUCCIÓN .....	1
5.2.	FORMATOS PARA ALMACENAMIENTO DE INFORMACIÓN .....	1
5.2.1.	Nombre de la Base de Datos .....	1
5.2.2.	Nombre de Tablas de la Base de Datos.....	1
5.2.3.	Nombre de Campos de las tablas .....	2
5.2.4.	Nombre de Índices de las tablas.....	2
5.2.5.	Nombre de Constraints para Primary Keys .....	2
5.2.6.	Nombre de Constraints para Foreign Keys.....	2
5.3.	FORMATOS PARA ELEMENTOS DEL SISTEMA.....	3
5.3.1.	Nombre de Formas .....	3
5.3.2.	Nombre de Campos de las Formas.....	3
5.3.3.	Opciones Generales en las Formas.....	4
5.3.4.	Opciones Generales en los Menús.....	5
5.4.	FORMATOS PARA ELEMENTOS DE PROGRAMACIÓN .....	6
5.4.1.	Nombre de Programas.....	6
5.4.2.	Nombre de Funciones.....	7
5.4.3.	Nombre de Reportes .....	8
5.4.4.	Nombre de Variables.....	8
<b>6.</b>	<b>PLAN DE CÓDIGOS .....</b>	<b>1</b>
<b>7.</b>	<b>MODELO ENTIDAD RELACIÓN.....</b>	<b>1</b>
7.1.	MODELO LÓGICO .....	1
7.2.	MODELO FÍSICO .....	2
<b>8.</b>	<b>DISEÑO DE ARCHIVOS .....</b>	<b>1</b>
8.1.	TABLAS MAESTRAS .....	1
8.1.1.	Tabla de Grupos de Materias Primas.....	1
8.1.2.	Tabla de Materias Primas .....	2
8.1.3.	Tabla de Bodegas .....	3
8.1.4.	Tabla de Tipos de Movimientos.....	4
8.1.5.	Tabla de Proveedores.....	5
8.1.6.	Tabla de Productos Terminados.....	7
8.1.7.	Tabla de Especificación de la Viscosidad del Barniz.....	8
8.1.8.	Tabla de Especificaciones de la Hojalata .....	9
8.1.9.	Tabla de Especificación de la Reserva del Barniz por Producto .....	10
8.1.10.	Tabla de Especificación del Peso Seco y Temperatura de Curado del Barniz.....	11
8.1.11.	Tabla de Especificaciones de Unidades por Láminas .....	12
8.1.12.	Tabla de Temperaturas de Hornos de Barnizadoras.....	13
8.1.13.	Tabla de Líneas de Producción.....	15
8.1.14.	Tabla de Secciones de la Planta.....	16
8.1.15.	Tabla de Defectos de las Láminas .....	17
8.2.	TABLAS TRANSACCIONALES .....	18
8.2.1.	Tabla de Cabecera de Movimientos .....	18
8.2.2.	Tabla de Detalle de Movimientos.....	20
8.2.3.	Tabla de Materia Prima por Proveedores.....	22
8.2.4.	Tabla de Barnizado .....	23
8.2.5.	Tabla de Registro de Especificación del Barniz .....	27
8.2.6.	Tabla de Bobinas.....	29
8.2.7.	Tabla de Bultos.....	31
8.2.8.	Tabla de Desperdicios.....	33
8.2.9.	Tabla de Saldos Mensuales de Materias Primas por Pedidos de Importaciones.....	35



8.2.10.	Tabla de Registro de Rodillos.....	37
8.2.11.	Tabla de Registro de Tintas.....	38
8.2.12.	Tabla de Registro de Bultos.....	39
8.2.13.	Tabla de Defectos por Registro de Bultos .....	40
8.2.14.	Tabla de Defectos Y Parámetros Por Líneas de Producción .....	41
8.2.15.	Tabla de Cabecera de Requisiciones.....	42
8.2.16.	Tabla de Detalle de Requisiciones .....	44
8.2.17.	Tabla de Proceso de la Línea Cizalla.....	46
8.2.18.	Tabla de Proceso de Línea de Producción.....	48
8.2.19.	Tabla de Pallets.....	51
8.2.20.	Tabla de Registro de Goma.....	53
<b>9.</b>	<b>DISEÑO DE PANTALLAS.....</b>	<b>1</b>
9.1.	PANTALLA DE PRESENTACIÓN DEL SISTEMA DE INVENTARIOS .....	1
9.2.	PANTALLA MENÚ PRINCIPAL DEL SISTEMA DE INVENTARIOS.....	2
9.3.	PANTALLA MENÚ MANTENIMIENTO DEL SISTEMA DE INVENTARIOS.....	3
9.4.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE SECCIONES DE LA PLANTA .....	4
9.5.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE LÍNEAS DE PRODUCCIÓN .....	6
9.6.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE GRUPOS DE MATERIAS PRIMAS .....	8
9.7.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE MATERIAS PRIMAS .....	10
9.8.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE MATERIA PRIMA POR PROVEEDORES.....	12
9.9.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE ESPECIFICACIONES DE LA HOJALATA .....	14
9.10.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE ESPECIFICACIÓN DE LA VISCOSIDAD DEL BARNIZ .....	16
9.11.	PANTALLA MENÚ REPORTES DEL MANTENIMIENTO DE MATERIAS PRIMAS .....	18
9.12.	PANTALLA MANTENIMIENTO ESPECIFICACIÓN DE LA RESERVA BARNIZ POR PRODUCTO.....	19
9.13.	PANTALLA MANTENIMIENTO ESPECIF. PESO SECO Y TEMPERATURA CURADO BARNIZ .....	21
9.14.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE ESPECIFICACIONES DE UNIDADES POR LÁMINAS .....	23
9.15.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE TEMPERATURAS DE HORNOS DE BARNIZADORAS.....	25
9.16.	PANTALLA MANTENIMIENTO DEFECTOS Y PARÁMETROS POR LÍNEAS DE PRODUCCIÓN .....	27
9.17.	PANTALLA MANTENIMIENTO DE TIPOS DE MOVIMIENTOS.....	29
9.18.	PANTALLA MENÚ TRANSACCIONES DEL SISTEMA DE INVENTARIOS.....	31
9.19.	PANTALLA SELECCIONA TIPO DE MOVIMIENTOS DE INGRESOS .....	32
9.20.	PANTALLA SELECCIONA TIPO DE MOVIMIENTOS DE EGRESOS .....	33
9.21.	PANTALLA TRANSACCIONES DE MOVIMIENTOS DE HOJALATA.....	34
9.22.	PANTALLA TRANSACCIONES DE MOVIMIENTOS DE MATERIALES VARIOS.....	37
9.23.	PANTALLA CONSULTA DE PROVEEDORES EN TRANSACCIONES DE MOVIMIENTOS .....	40
9.24.	PANTALLA CONSULTA DE MOVIMIENTOS PENDIENTES DE APROBAR .....	41
9.25.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA CORTE - SELECCIONA BOBINAS APROBAR.....	42
9.26.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA CORTE - APRUEBA BOBINAS PROCESAR.....	44
9.27.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA CORTE - PROCESA BOBINAS - CREA BULTO .....	46
9.28.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO .....	48
9.29.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO .....	51
9.30.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO - REGISTRO DE RODILLOS .....	53
9.31.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO - REGISTRO DE TINTAS.....	55
9.32.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO - REGISTRO DE BULTOS.....	57
9.33.	PANTALLA TRANSACCIONES REG. ESPECIF. BARNIZ - CREA PROCESO LÍNEA BARNIZADO .....	59
9.34.	PANTALLA TRANSAC. REG. ESPECIF. BARNIZ - MODIFICA PROCESO LÍNEA BARNIZADO .....	61
9.35.	PANTALLA TRANSACCIONES DEL PROCESO LÍNEA DE CIZALLA.....	63
9.36.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA CIZALLA - DEF. PARÁM. LÍNEAS PRODUC.....	66
9.37.	PANTALLA MENÚ REPORTES DEL PROCESO LÍNEA DE CIZALLA .....	68
9.38.	PANTALLA REPORTE DEL PROCESO LÍNEA DE CIZALLA.....	69
9.39.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN.....	71
9.40.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN - REGISTRO DE GOMA.....	74
9.41.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN - REGISTRO DE PALLETS.....	76
9.42.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA PRODUC. - DEF. PARÁM. LÍNEAS PRODUC.....	78
9.43.	PANTALLA MENÚ REPORTES DEL PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN .....	80
9.44.	PANTALLA REPORTE DEL PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN.....	81
9.45.	PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA PRODUCCIÓN - INGRESO DE PRODUCCIÓN.....	83
9.46.	PANTALLA CONSULTA / LISTA DE INGRESOS DE PRODUCCIÓN .....	85
9.47.	PANTALLA SELECCIONA TIPO DE REQUISICIONES DE COMPRAS .....	86



9.48.	PANTALLA SELECCIONA TIPO DE REQUISICIONES DE EGRESOS .....	87
9.49.	PANTALLA TRANSACCIONES DE REQUISICIONES DE BODEGA .....	88
9.50.	PANTALLA TRANSACCIONES DE REQUISICIONES DE COMPRAS .....	91
9.51.	PANTALLA CONSULTA DE SECCIONES EN REQUISICIONES .....	94
9.52.	PANTALLA CONSULTA DE MATERIAS PRIMAS EN REQUISICIONES DE BODEGA .....	95
9.53.	PANTALLA CONSULTA DE PRODUCTOS TERMINADOS EN REQUISICIONES DE BODEGA .....	96
9.54.	PANTALLA CONSULTA DEL HISTORIAL DE REQUISICIONES.....	97
9.55.	PANTALLA MENÚ REPORTES DE REQUISICIONES DE COMPRAS .....	98
9.56.	PANTALLA REPORTES DE REQUISICIONES DE COMPRAS .....	99
9.57.	PANTALLA MENÚ CIERRE & REPORTES DEL SISTEMA DE INVENTARIOS.....	101
9.58.	PANTALLA REPORTE DE SALDOS MENSUALES DEL SISTEMA DE INVENTARIOS.....	102
9.59.	PANTALLA REPORTE DEL KARDEX MENSUAL DE MATERIAS PRIMAS.....	104
9.60.	PANTALLA CIERRE MENSUAL DE MATERIAS PRIMAS .....	105
9.61.	PANTALLA CONSULTA DE CÓDIGOS DEL SISTEMA DE INVENTARIOS .....	106
<b>10.</b>	<b>DISEÑO DE REPORTES.....</b>	<b>1</b>
10.1.	REPORTE DE SECCIONES DE LA PLANTA.....	1
10.2.	REPORTE DE LÍNEAS DE PRODUCCIÓN .....	3
10.3.	REPORTE DE GRUPOS DE MATERIAS PRIMAS .....	5
10.4.	REPORTE DE MATERIAS PRIMAS .....	7
10.5.	REPORTE DE ESPECIFICACIONES DE LA HOJALATA .....	9
10.6.	REPORTE DE ESPECIFICACIÓN DE LA VISCOSIDAD DEL BARNIZ .....	11
10.7.	REPORTE DE MATERIA PRIMA POR PROVEEDORES.....	13
10.8.	REPORTE DE ESPECIFICACIÓN DE LA RESERVA DEL BARNIZ POR PRODUCTO.....	15
10.9.	REPORTE DE ESPECIFICACIÓN PESO SECO Y TEMPERATURA DE CURADO DEL BARNIZ.....	17
10.10.	REPORTE DE ESPECIFICACIONES DE UNIDADES POR LÁMINAS .....	19
10.11.	REPORTE DE TEMPERATURAS DE HORNOS DE BARNIZADORAS.....	21
10.12.	REPORTE DE DEFECTOS DE LAS LÁMINAS.....	23
10.13.	REPORTE DE TIPOS DE MOVIMIENTOS.....	25
10.14.	REPORTE DE MOVIMIENTOS DE HOJALATA.....	27
10.15.	REPORTE DE MOVIMIENTOS DE MATERIALES VARIOS .....	29
10.16.	REPORTE DE REQUISICIONES DE MATERIAS PRIMAS.....	31
10.17.	REPORTE CONTROL PRODUCCIÓN LITOGRAFICA - INICIO LÍNEA .....	33
10.18.	REPORTE CONTROL DE PRODUCCIÓN LITOGRAFICA - FIN LÍNEA.....	38
10.19.	REPORTE CONTROL DE PROCESO Y PRODUCCIÓN CIZALLA - 2 PIEZAS .....	41
10.20.	REPORTE CONTROL DE PROCESO Y PRODUCCIÓN CIZALLA - 3 PIEZAS .....	44
10.21.	REPORTE CONTROL DE PROCESO Y PRODUCCIÓN LÍNEA - 2 PIEZAS .....	46
10.22.	REPORTE CONTROL PREP. Y AJUST. COMP.HERMET. GOMA - LÍNEA PROD. 3 PIEZAS .....	49
10.23.	REPORTE CONTROL DE PALLETS - LÍNEA PRODUCCIÓN 2 PIEZAS .....	51
10.24.	REPORTE INGRESO DE PRODUCCIÓN - PLANTA .....	53
10.25.	REPORTE DE REQUISICIONES DE COMPRAS Ó BODEGA .....	55
10.26.	REPORTE REQUISICIONES DE COMPRAS PENDIENTES.....	57
10.27.	REPORTE REQUISICIONES DE COMPRAS REALIZADAS.....	59
10.28.	REPORTE DE SALDOS MENSUALES DE MATERIAS PRIMAS.....	61
10.29.	REPORTE DE KARDEX MENSUAL DE MATERIAS PRIMAS.....	64
<b>11.</b>	<b>DESCRIPCIÓN DE PROGRAMAS .....</b>	<b>1</b>
11.1.	REGISTRO DE MATERIALES.....	1
11.2.	REGISTRO DE MOVIMIENTOS .....	2
11.3.	REGISTRO DE LÍNEA DE CORTE.....	3
11.4.	REGISTRO DE LÍNEA DE BARNIZADO .....	4
<b>12.</b>	<b>RESPALDOS Y SEGURIDADES DEL SISTEMA .....</b>	<b>1</b>
12.1.	RESPALDOS.....	1
12.1.1.	Respaldo en Tape o Cd.....	1
12.1.2.	Restauración.....	1
12.2.	SEGURIDADES .....	1
12.2.1.	Seguridades de los Equipos Servidor y Clientes.....	1
12.2.2.	Seguridades del Sistema de Información.....	2
<b>13.</b>	<b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN.....</b>	<b>1</b>



**CAPÍTULO 1**  
**INTRODUCCIÓN**  
**AL SISTEMA**



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS

# 1. INTRODUCCIÓN AL SISTEMA

---

## 1.1. AMBIENTE OPERACIONAL DEL SISTEMA ACTUAL

Con el uso de este manual la persona o personas responsables del mantenimiento del Sistema Módulo Control de Inventarios de Materias Primas y Productos en Proceso, estarán en capacidad de conocer:

- La estructura del Sistema Módulo Control de Inventarios de Materias Primas y Productos en Proceso.
- Mantenimiento de la base de datos.
- Detalle de cada una de las tablas que conforman la base de datos.
- Diseño utilizado para el desarrollo de los formas.
- Diseño utilizado para el desarrollo de los reportes.

### ¿Quién debe utilizar este manual y qué conocimientos debe tener?

Este manual ha sido realizado con el fin de que sirva de soporte a la persona o personas responsables del mantenimiento del Sistema Módulo Control de Inventarios de Materias Primas y Productos en Proceso, el cual contiene de manera detallada la estructura completa del sistema y las tablas que intervienen en las formas y reportes.

Entre las personas idóneas que tendrán la responsabilidad del uso eficiente de este manual se pueden mencionar:

- Analistas de Sistemas, Ingenieros en Sistemas o Programadores.
- Personal con conocimientos de análisis y programación.
- Personal preparado para desempeñar el cargo.

Es importante que los conocimientos básicos que debe tener la persona responsable del uso de este manual sea:

- Conocimientos de elaboración de formas con la herramienta Informix SQL Development Ver. 4.20 UC3.
- Conocimientos de la base de datos Informix Dynamic Server, IDS versión 9.40 UC4.
- Conocimientos de elaboración de reportes mediante la función Report con la herramienta Informix 4GL.
- Conocimientos de la herramienta Informix 4GL para la elaboración de programas.
- Conocimientos de base de datos.
- Conocimientos de programación.



## 1.2. DEFINICIÓN DEL PROBLEMA ACTUAL

Del estudio y respectivo análisis que hemos efectuado con anterioridad, determinamos que en la actualidad “*Envases del Litoral S.A.*” no se encuentra completamente automatizada y presenta algunos problemas, los cuales han sido expresados en un cuadro de causas y efectos.

A continuación mencionaremos de manera muy general las dificultades que actualmente atraviesa la institución.

### 1.2.1. CUADRO DE CAUSAS Y EFECTOS

CAUSAS	EFECTOS
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Se lleva el control de Inventario de Materias Primas en hojas electrónicas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ No se tiene información de Inventarios al día por lo que no se puede consultar en línea el stock de las Materias Primas.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Se requiere diariamente de tomas de Inventarios para conocer la disponibilidad del material en proceso en planta.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Pérdida de tiempo en la toma de decisiones sobre qué material se tiene disponible para la producción. No se conoce el stock real del material.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El Material en proceso del día no es reportado si presenta alguna falla hasta que el supervisor vuelva a hacer la toma de Inventarios al día siguiente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El Desconocimiento de este hecho demora la acción sobre a qué área se debe pasar dicho material. Ejemplo: para revisión o darlo de baja.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El producto en proceso no reporta el desperdicio real. Esto disminuye la cantidad de material listo para la producción.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Producción utiliza material incompleto lo que genera diferencias en las distintas líneas de procesos al momento de reportar la producción.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El material utilizado en las líneas de producción es controlado individualmente por cada línea, entregando el reporte de consumo al final del día o al día siguiente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Entorpece el control del material en proceso en cada línea ya que se desconoce la información hasta que no sea reportada.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ No se lleva un control detallado del registro de la materia prima. Por ejemplo: el control de bobina por bobina en el caso del ingreso de la hojalata.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Se desconoce el peso real de cada bobina y no permite controlar el uso y el desperdicio real de cada una; información que requiere la línea de producción al momento de utilizar el material.</li> </ul>

### 1.3. SOLUCIÓN PROPUESTA

Envases del Litoral S.A., busca mejorar automatizando e integrando todos sus procesos de materias primas y productos en un solo sistema integrado capaz de proporcionar la información adecuada de las operaciones de los materiales en la producción de envases de la institución.

El producto elaborado pretende utilizar tecnología de punta para la implementación de un sistema de base de datos centralizado como es Informix Dynamic Server, IDS 9.40 UC4. Además la herramienta de desarrollo utilizada es una de las más poderosas herramientas en el mercado ya que cuenta con una escalabilidad y soporte que la hacen una de las mejores opciones actuales.

Además se prevé un entrenamiento a los usuarios para el manejo óptimo de las aplicaciones informáticas del sistema, siendo el espectro de usuarios los involucrados en el manejo del sistema, esto es el personal de sistemas de *Envases del Litoral S.A.*

Después de haber realizado un análisis de los problemas que tiene la empresa en el aspecto operacional, se pone a su entera disposición la siguiente solución que está orientada a satisfacer las necesidades de la empresa.

#### Soluciones

##### ✓ **Desarrollo de un nuevo Sistema Módulo Control de Inventarios de Materias Primas y Productos en Proceso**

El Sistema *Módulo Control de Inventarios de Materias Primas y Productos en Proceso* de *Envases del Litoral S.A.* permitirá llevar un control detallado del proceso de los materiales que se llevan a cabo en la producción de los envases en la institución. Este sistema será desarrollado bajo un ambiente centralizado con la herramienta de desarrollo *Informix 4GL* en una base de datos *Informix Dynamic Server, IDS 9.40 UC4*, bajo la plataforma *RedHat Enterprise LINUX ES Versión 3*.

Cabe destacar que el nuevo sistema será elaborado en una herramienta de cuarta generación.

El sistema propuesto tendrá como objetivo mejorar la manera como los procesos de producción se llevan al momento, a través de etapas que llevarán el control del proceso de los materiales en las líneas de producción de la institución, así como reducir el tiempo requerido en la preparación de reportes y obtención de información de la producción de los envases.

Las etapas del Sistema Módulo *Control de Inventarios de Materias Primas y Productos En Proceso* a desarrollar incluirá la siguiente información:

- Control de inventarios de materia prima y productos en proceso existentes.
- Registros de ingresos detallando el material. Por ejemplo: la hojalata se llevará bobina por bobina.



- Descarga de la materia prima controlando el uso y el desperdicio.
- Emisión de listados con stock actualizados de materiales.
- Veracidad de la información.
- Rapidez en la obtención de la información.
- Optimización de resultados agilizando la toma de decisiones.

Y los siguientes Beneficios:

- Integración con otros módulos.
- Alimentación de la información en cada línea de proceso optimizando resultados para la producción.
- Consultas de inventarios en línea.

La estructura del Sistema Módulo ***Control de Inventarios de Materias Primas y Productos en Proceso*** estará formada por los siguientes procesos:

- Distribución de materia prima.
- Control de ingresos.
- Control de egresos.
- Control y actualización de saldos.
- Cierre mensual
- Reportería.



## 1.4. ALCANCE DE LA SOLUCIÓN PROPUESTA

### 1.4.1. BENEFICIOS

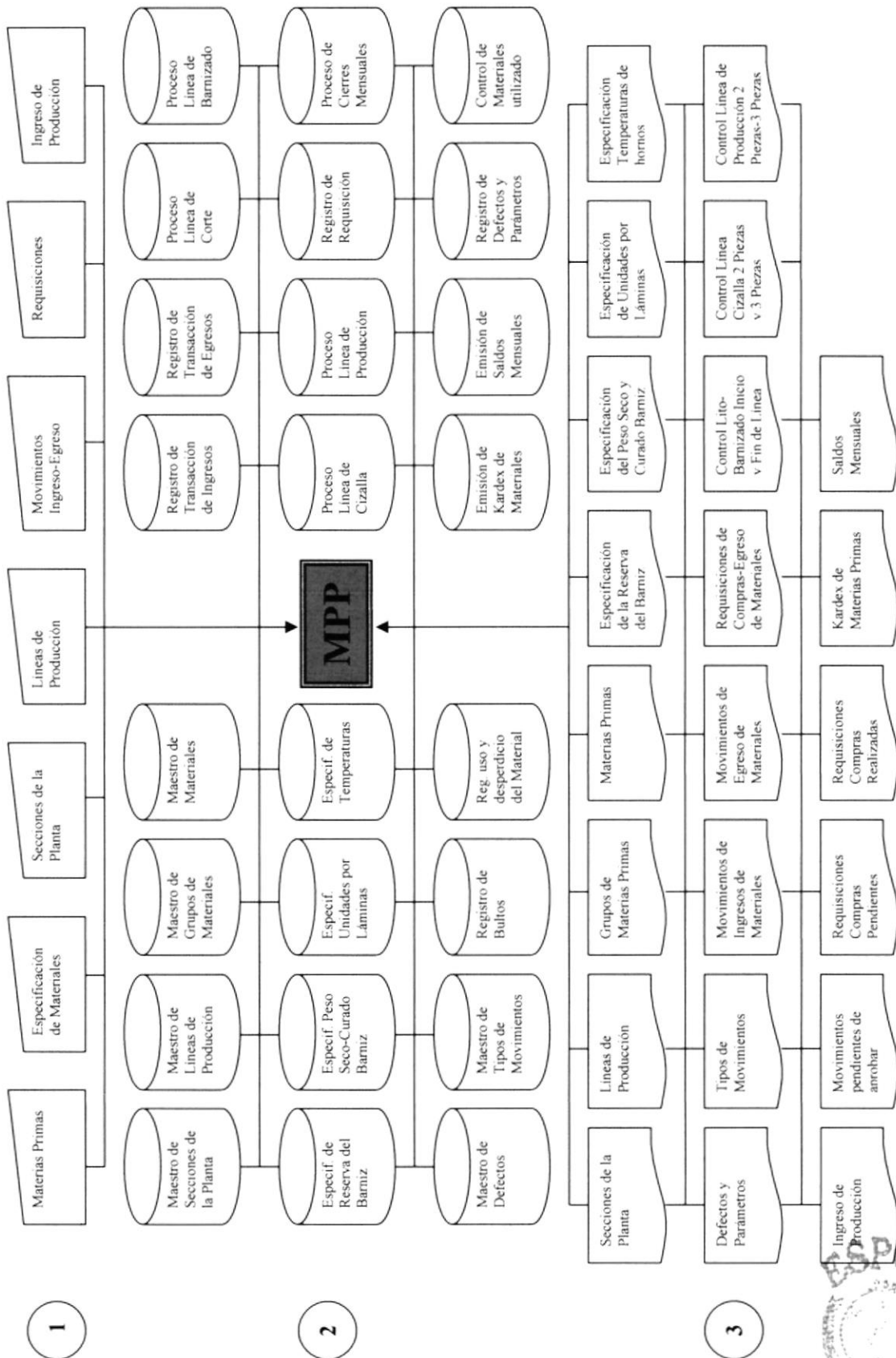
El objetivo del Sistema Módulo **Control de Inventarios de Materias Primas y Productos En Proceso** es brindar información oportuna y veraz.

Con este módulo, Envases del Litoral S.A. podrá contar con beneficios que le ayudarán a mantener un mayor control de la información, así como también optimizará los resultados de los usuarios. El mismo que tendrá como Alcance y Beneficios los siguientes puntos:

- El diseño del módulo proporcionará mayor flexibilidad en cuanto a información se refiere además de brindarle al usuario la ayuda oportuna al momento de su utilización.
- Los ingresos de todos los materiales se registrarán en la bodega de materia prima al llegar los mismos. Lo cual permitirá al módulo entregar información mucho más eficiente.
- Los egresos se los registrarán en las diferentes áreas de producción a medida que se requiera el material, haciendo llegar el requerimiento impreso y firmado por la persona autorizada de retirar el material para respaldo de la bodega.
- Las áreas de producción realizarán el requerimiento (Requisición) en el sistema, el mismo que deberá ser aprobado por el jefe o gerente del área e inmediatamente ser impreso. Al momento de aprobar el requerimiento éste dará de baja al material de la Bodega de Materia Prima y pasará a ser controlado por la bodega de productos en proceso.
- Todos los materiales serán ingresados al módulo en cantidades en Kilos, aunque en el proceso también se controla por otras unidades de medidas, el módulo internamente realizará la conversión a kilos desde las diferentes unidades, según las fórmulas entregadas por la empresa para realizar este proceso, siendo transparente para el usuario su utilización.
- El módulo permitirá registrar en cada área el desperdicio ocurrido y el material bueno disponible, además de registrar todo lo producido en las diferentes líneas.
- El módulo permitirá obtener los diferentes reportes solicitados por las diferentes áreas, ya sean éstos diarios, semanales, mensuales o anuales.
- Los Jefes o Gerentes de áreas tendrán acceso al módulo de tal manera que puedan evaluar Qué o Cuáles áreas no están registrando la información como corresponde, ya que la falta de registro de información generaría un desfase en la obtención de la información en línea.
- El módulo será integrado al sistema para trabajar con los módulos de Requisiciones, Inventario de Productos Terminados y Contabilidad.
- El módulo otorgará el beneficio de entregar la información al momento que se la requiera a todas las áreas.



### 1.5. DIAGRAMA GENERAL DEL SISTEMA

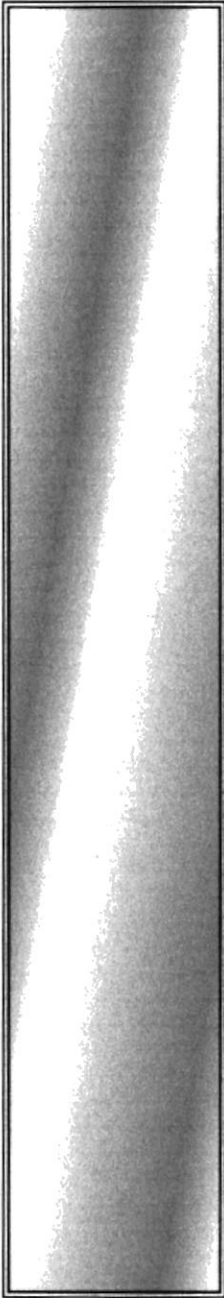


### **1.5.1. NARRATIVA DEL DIAGRAMA GENERAL DEL SISTEMA**

1. Ingreso de la información necesaria para el sistema.
2. El sistema de Inventarios se alimenta, actualiza y procesa la información.
3. Se obtiene como salidas reportes y formas impresas necesarias para el sistema y controles del mismo.



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS



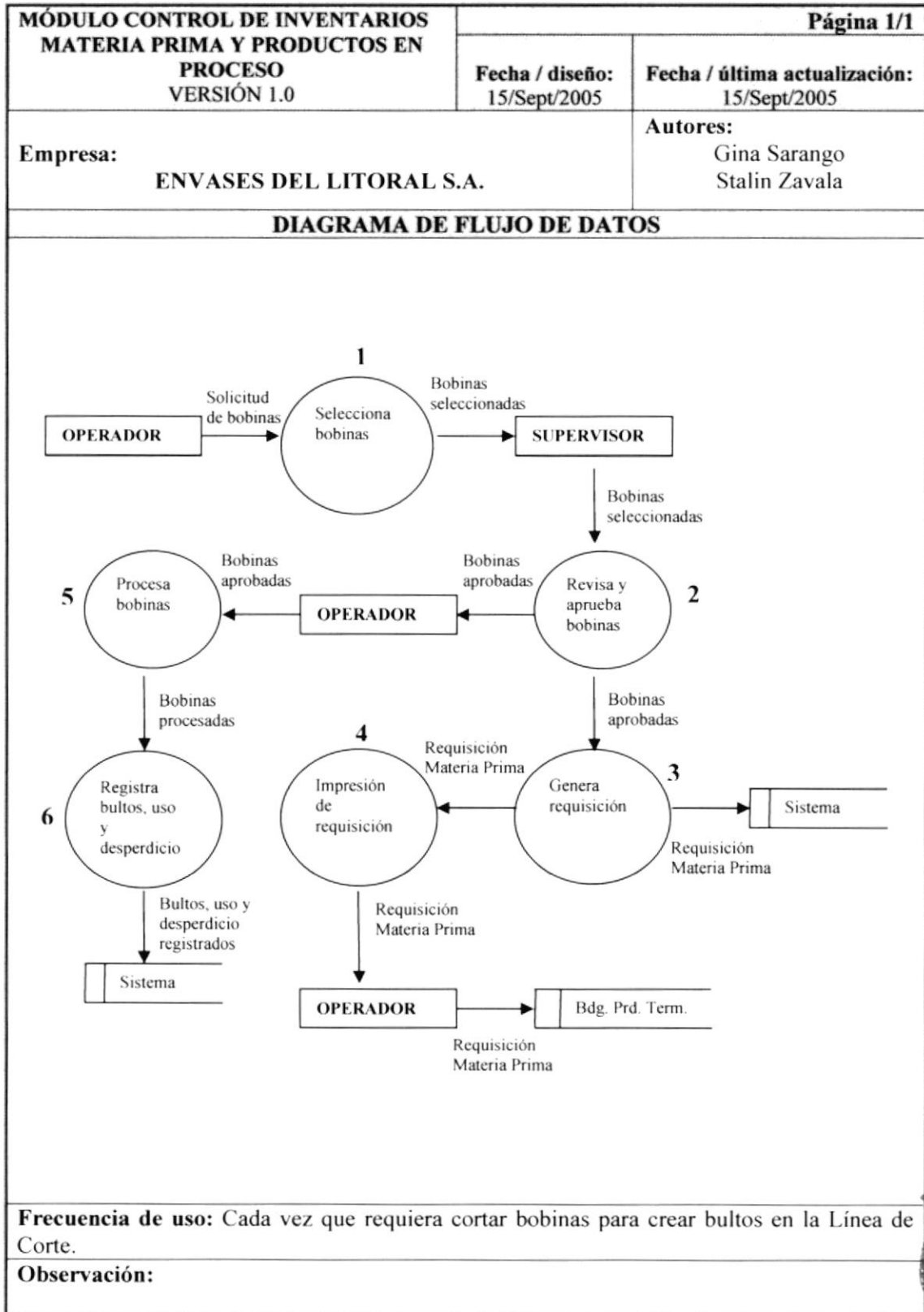
**CAPÍTULO 2**

**DIAGRAMA DE  
FLUJO DE DATOS**

BIBLIOTECA  
AGOSTO  
PENAS

## 2. DIAGRAMA DE FLUJO DE DATOS

### 2.1. LÍNEA DE CORTE



**Frecuencia de uso:** Cada vez que requiera cortar bobinas para crear bultos en la Línea de Corte.

**Observación:**



### 2.1.1. NARRATIVA DEL DIAGRAMA DE FLUJO DE DATOS DE LÍNEA DE CORTE

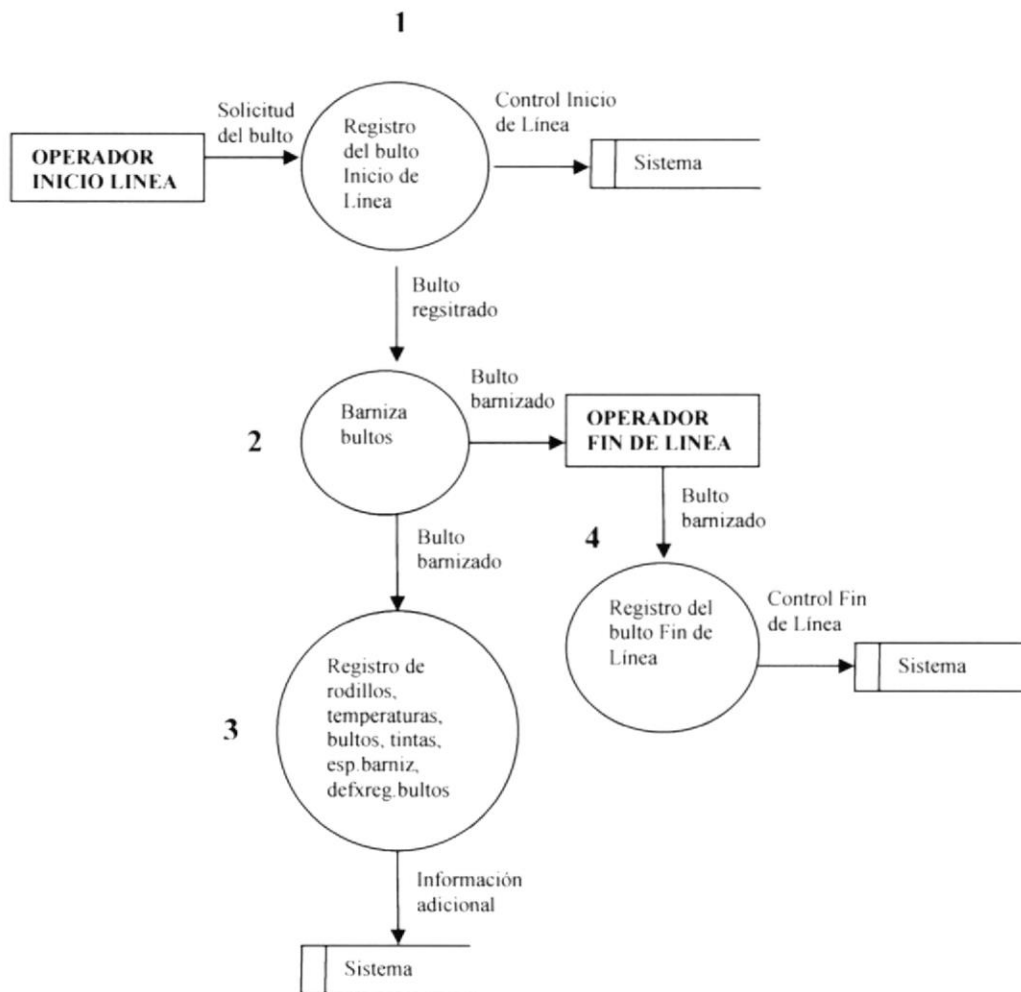
1. El operador con la solicitud selecciona las bobinas a procesar.
2. El supervisor revisa y aprueba las bobinas seleccionadas por el operador.
3. Con las bobinas procesadas se genera la requisición de materia prima de la línea de corte en el sistema de inventarios.
4. Se imprime la requisición de materia prima y se entrega al operador para archivo en bodega de materia prima.
5. El operador procesa las bobinas aprobadas por el supervisor.
6. El operador registra los bultos con su respectivo uso y desperdicio en el sistema de inventarios.



## 2.2. LÍNEA DE BARNIZADO

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>	<b>Página 1/1</b>	
	<b>Fecha / diseño:</b> 15/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 15/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala

### DIAGRAMA DE FLUJO DE DATOS



**Frecuencia de uso:** Cada vez que requiera barnizar los bultos en la Línea de Barnizado.

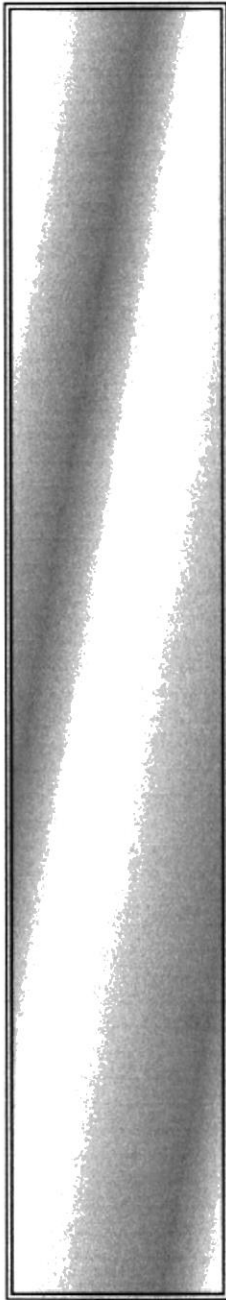
**Observación:**



### **2.2.1. NARRATIVA DEL DIAGRAMA DE FLUJO DE DATOS DE LÍNEA DE BARNIZADO**

1. El operador (inicio de línea) con la solicitud del bulto registra en el sistema de inventarios el control lito-barnizado de los bultos a barnizar al inicio de la línea de barnizado.
2. Se barnizan los bultos registrados previamente en las líneas de barnizado.
3. Se registra también al sistema de inventarios junto con los bultos barnizados, la información adicional al proceso de barnizado de inicio y fin de línea como por ejemplo: rodillo, temperatura, bultos, tintas, especificación del barniz y defectos por registro de bultos.
4. El operador (fin de línea) con el bulto barnizado registra en el sistema de inventarios el control de los bultos barnizados al final de la línea de barnizado.



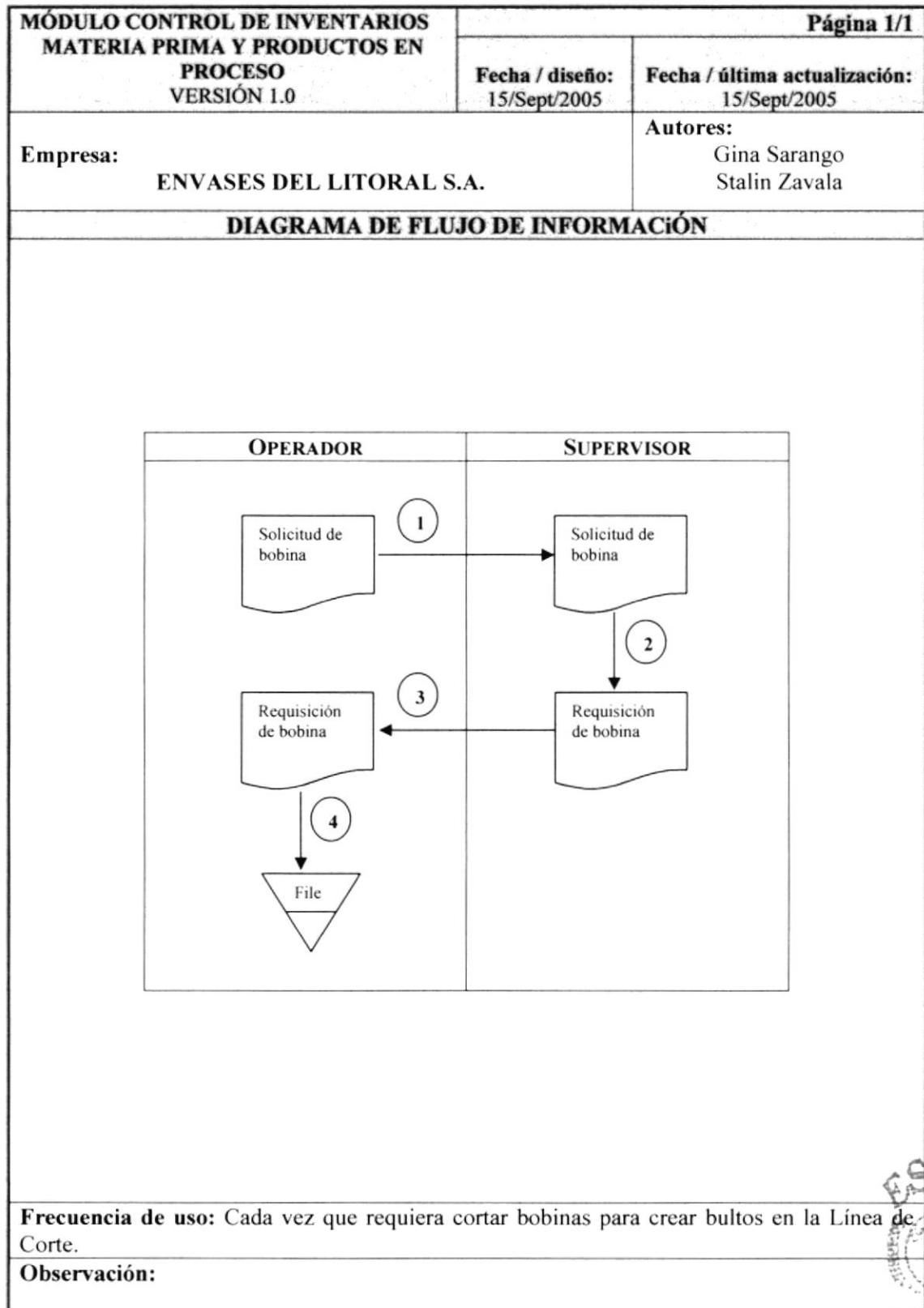


**CAPÍTULO 3**  
**DIAGRAMA DE FLUJO  
DE INFORMACIÓN**



### 3. DIAGRAMA DE FLUJO DE INFORMACIÓN

#### 3.1. LÍNEA DE CORTE

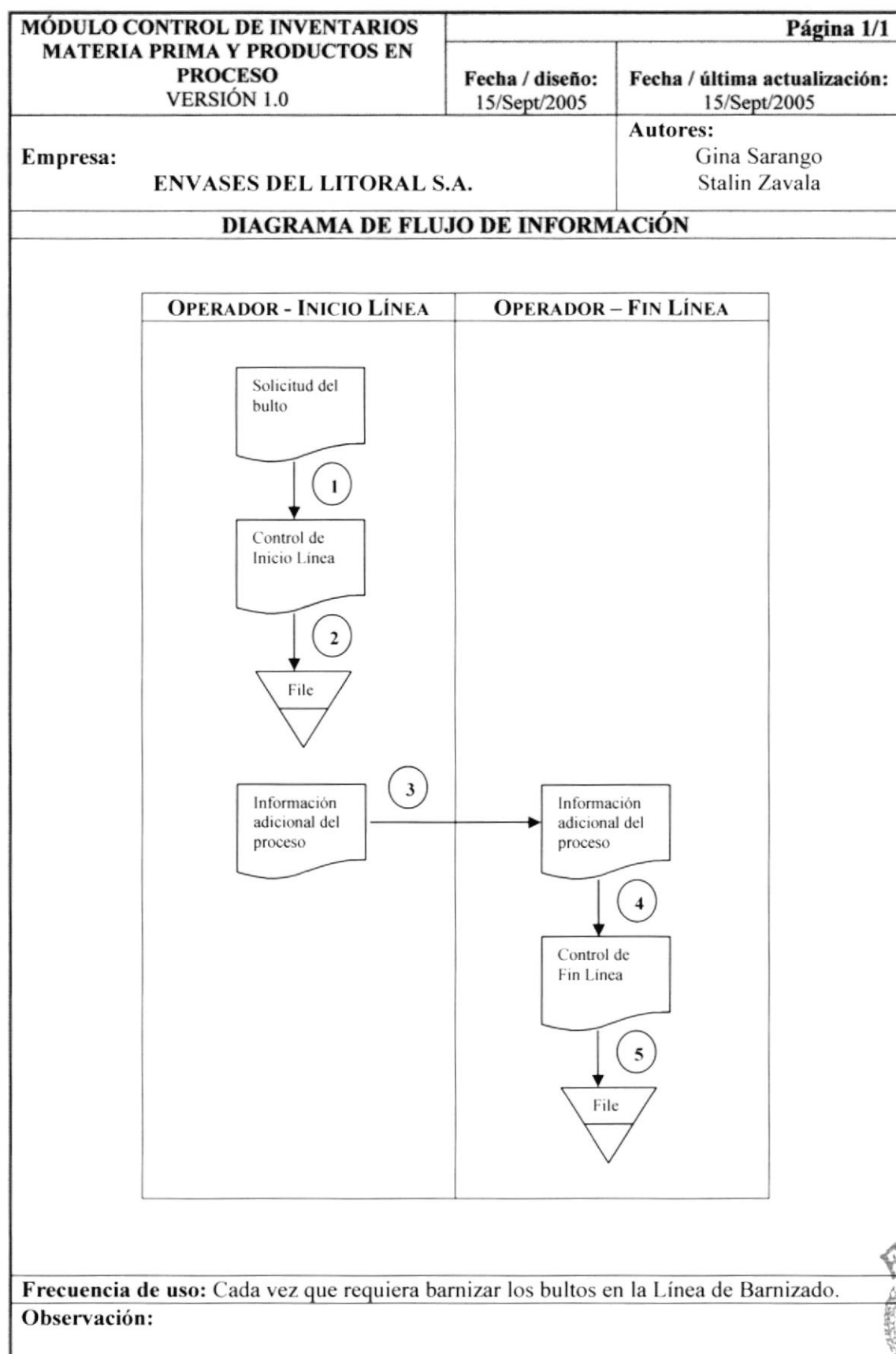


### **3.1.1. NARRATIVA DEL DIAGRAMA DE FLUJO DE INFORMACIÓN DE LÍNEA DE CORTE**

1. El operador envía la solicitud de bobinas seleccionadas a procesar al supervisor para que las apruebe.
2. El supervisor revisa y aprueba la selección de bobinas a procesar, genera y almacena al sistema de inventarios e imprime la requisición de la bobina de materia prima.
3. El supervisor envía la requisición de bobina de materia prima al operador para que procese la bobina aprobada y registre los bultos con su respectivo uso y desperdicio al sistema de inventarios.
4. El operador archiva la requisición de bobina de materia prima en la bodega.



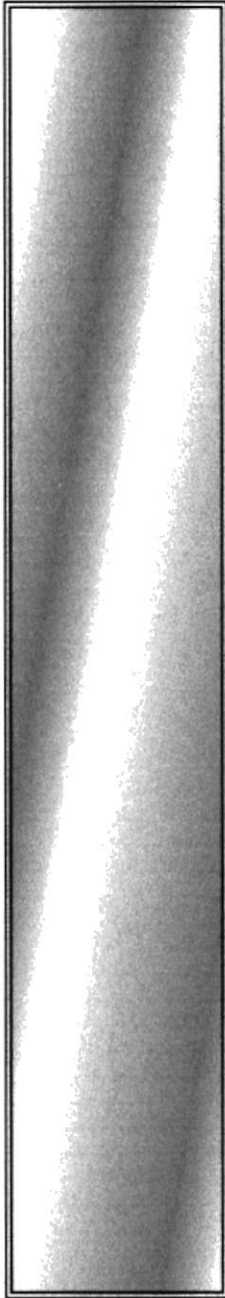
## 3.2. LÍNEA DE BARNIZADO



### 3.2.1. NARRATIVA DEL DIAGRAMA DE FLUJO DE INFORMACIÓN DE LÍNEA DE BARNIZADO

1. El operador (inicio de línea) con la solicitud del bulto registra en el sistema de inventarios el control lito-barnizado de los bultos a barnizar al inicio de la línea de barnizado.
2. El operador (inicio de línea) archiva el control lito-barnizado de los bultos registrados previamente.
3. El operador de inicio de línea registra al sistema de inventarios junto con los bultos a barnizar, la información adicional al proceso de barnizado como por ejemplo: rodillo, temperatura, bultos, tintas, especificación del barniz y envía la información adicional al operador de fin de línea para que registre en el sistema de inventarios los defectos por registro de bultos.
4. El operador (fin de línea) con la información adicional del bulto barnizado registra en el sistema de inventarios el control de los bultos barnizados al final de la línea de barnizado.
5. El operador (fin de línea) archiva el control de fin de línea de los bultos barnizados.





**CAPÍTULO 4**  
**DIAGRAMA JERÁRQUICO  
DEL SISTEMA**



## 4. DIAGRAMA JERÁRQUICO DEL SISTEMA

### 4.1. MÓDULO GENERAL DEL SISTEMA DE INVENTARIOS



#### 4.1.1. SISTEMA DE INVENTARIOS (000)

Permite enlazar todas las opciones del Menú Principal del Sistema de Inventarios, tales como: Mantenimientos, Transacciones, Requisiciones, Cierre & Reportes y Salir.

##### 4.1.1.1. Mantenimiento (100)

Permite crear, revisar, modificar, dar de baja e imprimir todas las tablas de la base de datos del Sistema de Inventarios, tales como: Sección, Línea, Grupo, Materia Prima, Especificación de la Hojalata, Especificación de la Viscosidad del Barniz, Materia Prima por Proveedor, Especificación de la Reserva del Barniz, Especificación del Peso Seco y Curado del Barniz, Unidades por Láminas, Temperatura, Defectos y Tipos de Movimientos.

##### 4.1.1.2. Transacciones (200)

Permite seleccionar, crear, revisar, modificar, anular, aprobar, procesar, listar e imprimir todos los procesos de la planta para la elaboración del producto, tales como: Movimiento de Hojalata y Varios, Línea de Corte, Línea de Barnizado, Registro de Rodillo, Registro de Tintas, Registro de Temperaturas de Hornos de las Barnizadoras, Registro de Especificación del Barniz, Registro de Bultos, Defectos por Registro de Bultos, Línea de Cizalla (2 Piezas, 2 Piezas), Línea de Producción (2 Piezas, 3 Piezas, Engomadoras y Pallets) e Ingreso de Producción.

##### 4.1.1.3. Requisiciones (300)

Permite integrar el sistema de Inventarios con el módulo de Requisiciones. Este módulo permite seleccionar, crear, revisar, modificar e imprimir todas las requisiciones ingresadas o generadas automáticamente por el sistema de Inventarios. Ya sean éstas por compras o por egreso de bodega.



#### **4.1.1.4. Cierre & Reportes (400)**

Permite realizar el cierre mensual de Materias Primas y emitir los reportes necesarios para el sistema de Inventarios con pantallas de criterios, tales como: Saldos y Kardex de Materias Primas.

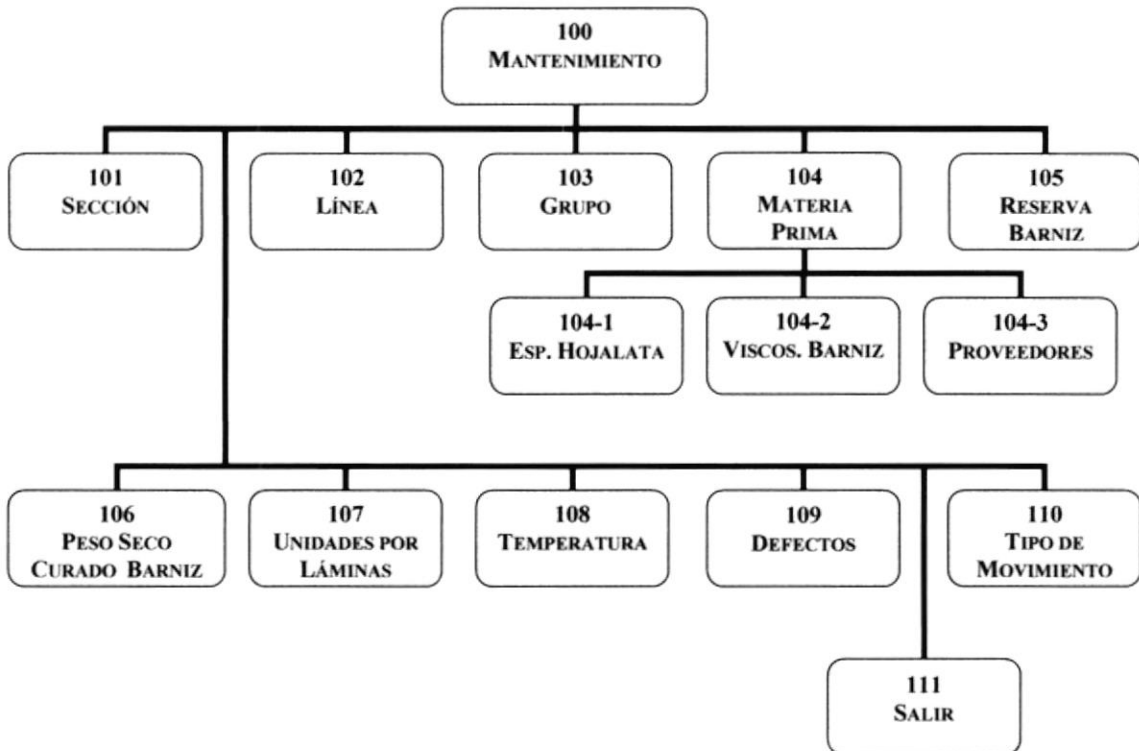
#### **4.1.1.5. Salir (500)**

Permite Abandonar el Sistema de Inventarios.



## 4.2. MÓDULO DETALLADO DEL SISTEMA DE INVENTARIOS

### 4.2.1. MANTENIMIENTO (100)



#### 4.2.1.1. Sección (101)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar, dar de baja e imprimir todas la secciones de la planta.

#### 4.2.1.2. Línea (102)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar, dar de baja e imprimir todas las línea de producción existentes.

#### 4.2.1.3. Grupo (103)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar, dar de baja e imprimir todos los grupos de materias primas existentes.

#### 4.2.1.4. Materia Prima (104)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar, dar de baja e imprimir todas las Materias Primas existentes en la base de datos.

Además en esta opción también se registran e imprimen otras especificaciones importantes de la Materia Prima, tales como: Especificaciones de Hojalata, Especificaciones de la Viscosidad del Barniz y Materias Primas por Proveedores.

#### 4.2.1.5. Reserva Barniz (105)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todas las Especificaciones existentes de la Reserva del Barniz por producto.

#### 4.2.1.6. Peso Seco Curado Barniz (106)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todas las Especificaciones existentes del Peso Seco y Temperatura de Curado del Barniz.

#### 4.2.1.7. Unidades por Láminas (107)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todas las Especificaciones de Unidades por Láminas existentes.

#### 4.2.1.8. Temperatura (108)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todas las Temperaturas existentes de Hornos de las Barnizadoras.

#### 4.2.1.9. Defectos (109)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todos los Defectos existentes de las láminas.

#### 4.2.1.10. Tipo de Movimiento (110)

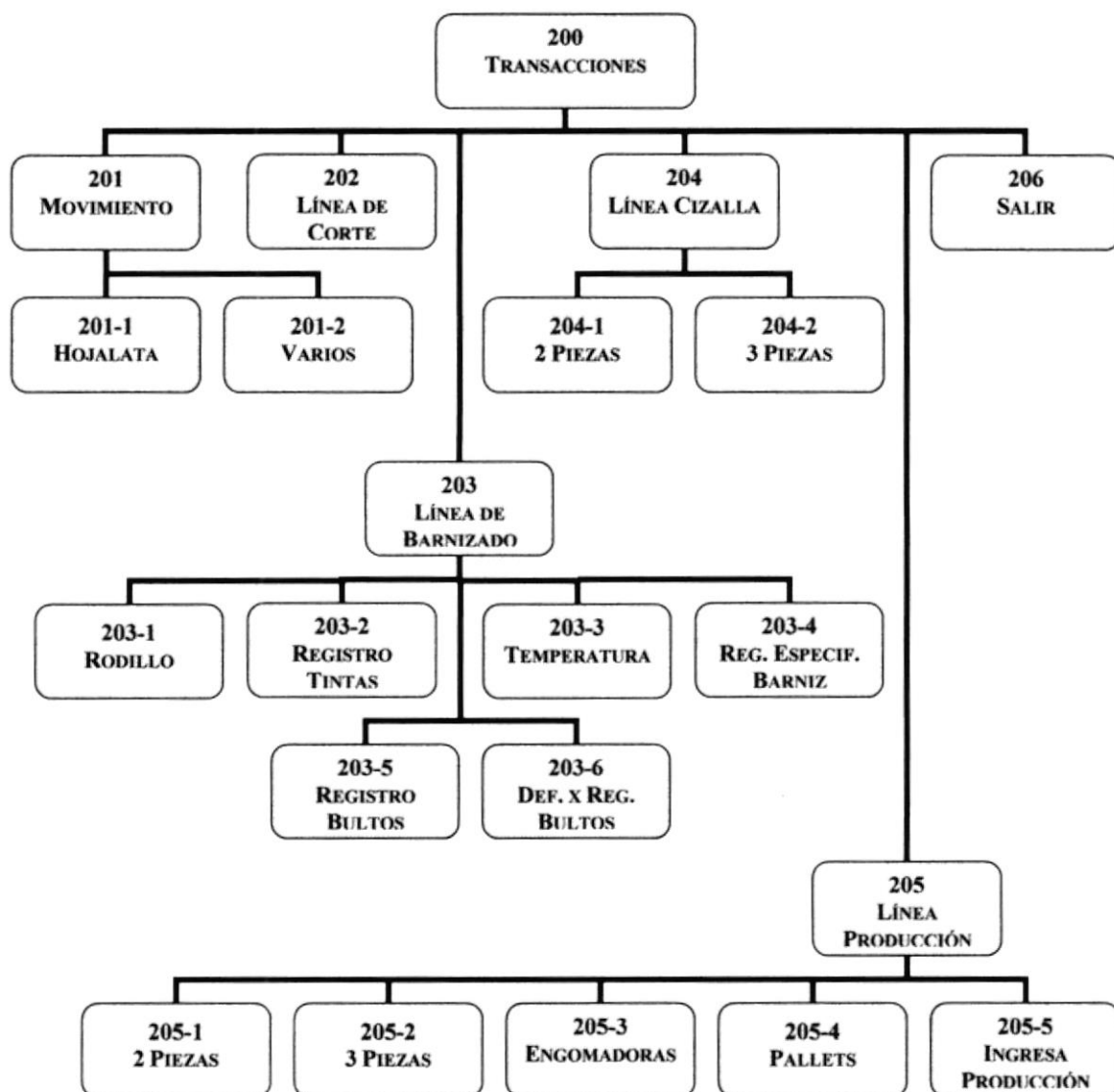
Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todos los Tipos de Movimientos existentes.

#### 4.2.1.11. Salir (111)

Permite regresar al Menú principal del Sistema de Inventarios.



## 4.2.2. TRANSACCIONES (200)



## 4.2.2.1. Movimiento (201)

Permite seleccionar el tipo de movimiento que se va a registrar, los cuales pueden ser: movimiento de ingreso o movimiento por requisición. Para crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior, ir al detalle del registro), modificar, anular, aprobar, listar movimientos pendientes de aprobar e imprimir todos los Movimientos existentes.

En esta opción se registran las transacciones de Movimientos de Hojalata y Materiales Varios, tales como: Barniz, Goma, Solventes, Aditivos, Lubricantes, Tintas y demás materias primas utilizadas en la elaboración del producto en las líneas de producción.

#### 4.2.2.2. Línea de Corte (202)

Permite seleccionar, aprobar y procesar las bobinas ingresadas en las transacciones de movimientos de hojalata para crear los bultos de las láminas cortadas que luego serán procesadas en las líneas de producción para la elaboración del producto. Al momento de aprobar las bobinas seleccionadas en la línea de corte, se genera automáticamente la requisición de la hojalata solicitada permitiendo además imprimirla para el respectivo control.

#### 4.2.2.3. Línea de Barnizado (203)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todo el proceso de la línea de barnizado existente.

Además en esta opción también se registran otros procesos alternos que intervienen en el proceso principal de Barnizado, tales como: Registro del Rodillo, Registro de Tintas, Registro de Temperaturas de los hornos de las Barnizadoras, Registro de Especificación del Barniz, Registro de Bultos y Defectos por Registro de Bultos

#### 4.2.2.4. Línea Cizalla (204)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todo el proceso de la línea cizalla existente.

En este proceso se registran transacciones de las Líneas de Producción: 2 piezas y 3 piezas.

#### 4.2.2.5. Línea Producción (205)

Permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior), modificar e imprimir todo el proceso de la línea Producción existente.

En este proceso se registran transacciones de las Líneas de Producción: 2 piezas y 3 piezas y también otros procesos alternos que intervienen en el proceso principal de Línea de Producción, tales como: Engomadoras y Pallets; ambas en las 2 líneas de producción: 2 piezas y 3 piezas.

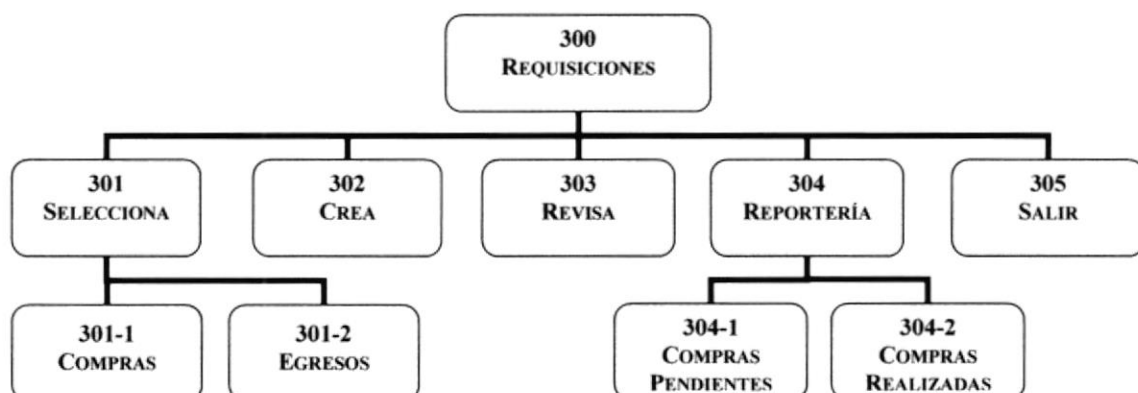
Además también permite crear, revisar (escoger uno o varios registros, ir al detalle del registro, ir al siguiente registro), modificar, listar e imprimir todos los ingresos de producción registrados por la planta.

#### 4.2.2.6. Salir (206)

Permite regresar al Menú principal del Sistema de Inventarios.



### 4.2.3. REQUISICIONES (300)



#### 4.2.3.1. Selecciona (301)

Permite seleccionar el tipo de requisición que se va a registrar, los cuales pueden ser: requisiciones de compras o requisiciones por egreso de bodega.

#### 4.2.3.2. Crea (302)

Permite crear las requisiciones de compras o por egreso de bodega de todos los departamentos en el sistema de inventarios.

#### 4.2.3.3. Revisa (303)

Permite revisar (escoger uno o varios registros, ir al siguiente registro, regresar al registro anterior, ir al detalle del registro), modificar e imprimir todas las requisiciones de compras o por egreso de bodega existentes en el sistema de inventarios.

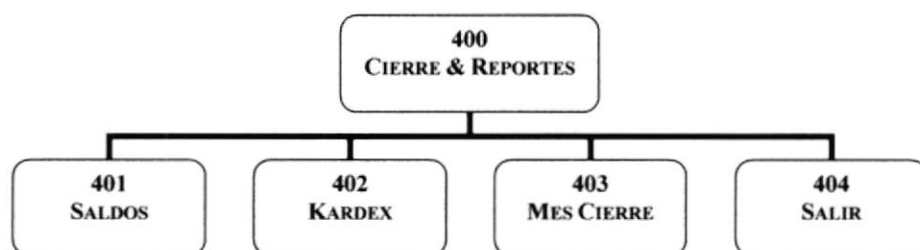
#### 4.2.3.4. Reportería (304)

Permite emitir los listados o reportes de todas las requisiciones de compras pendientes o compras realizadas registradas en el sistema de inventarios.

#### 4.2.3.5. Salir (305)

Permite regresar al Menú principal del Sistema de Inventarios.

#### 4.2.4. CIERRE & REPORTES (400)



##### 4.2.4.1. Saldos (401)

Emite el reporte de Saldos Mensuales de Materias Primas, muy necesario para el sistema de inventarios. El mismo que se puede emitir por un grupo de Materia Primas específico o por todas las Materias Primas existentes en el sistema de inventarios.

##### 4.2.4.2. Kardex (402)

Emite el reporte de Kardex de Materias Primas para el control de Inventarios. El mismo que se puede emitir dentro de un rango de fechas específicas o a un determinado mes.

##### 4.2.4.3. Mes Cierre (403)

Permite realizar el cierre mensual de Materias Primas. El mismo que es realizado al final de cada mes.

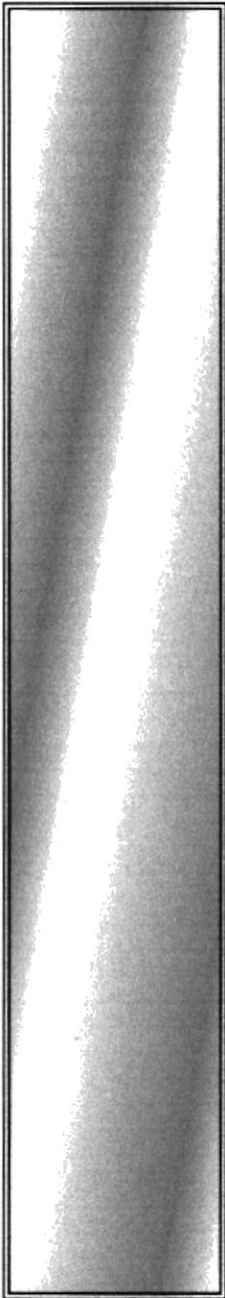
##### 4.2.4.4. Salir (404)

Permite regresar al Menú principal del Sistema de Inventarios.

#### 4.2.5. SALIR (500)

Permite Abandonar el Sistema de Inventarios.





**CAPÍTULO 5**  
**ESTANDARIZACIÓN  
DEL SISTEMA**



## 5. ESTANDARIZACIÓN DEL SISTEMA

### 5.1. INTRODUCCIÓN

Dentro del desarrollo de este proyecto de graduación, todos los nombres de base de datos, tablas, campos, programas, funciones, variables, etc, están escritos en letra minúscula con el fin de no entorpecer la labor de programación, ya que la plataforma utilizada **INFORMIX** si diferencia las letras mayúsculas de las minúsculas.

Además se utilizan también nombres descriptivos para cada uno de los objetos de la base de datos y programación, tales como: tablas, funciones y variables, dependiendo de las necesidades, como por ejemplo: para una *tabla* que contiene datos sobre *bultos creados*, se le asigna el nombre de *bultos*, para una *función* que *busca información de un producto*, se le asigna el nombre de *busca\_producto( )*, para una *variable* que contiene el *código de un producto*, se le asigna el nombre de *código* y así sucesivamente, tal como se detalla a continuación.

### 5.2. FORMATOS PARA ALMACENAMIENTO DE INFORMACIÓN

#### 5.2.1. NOMBRE DE LA BASE DE DATOS

Este proyecto de graduación adoptó el mismo nombre de la base de datos que utilizaba el cliente, ya que el módulo desarrollado se integra / relaciona con otros módulos ya existentes.

XXXX

└───> Nombre actual de la Base de Datos: **sa01**

#### 5.2.2. NOMBRE DE TABLAS DE LA BASE DE DATOS

XX\_XXXXXXXXXXXXXXXXXX

└───> Nombre descriptivo de tabla de la base de datos  
Total de caracteres máximo: 15

└───> Abreviatura del Módulo de Materia Prima

TIPO DE TABLAS	
<b>Mpm</b>	Tabla Maestra
<b>Mpt</b>	Tabla Transaccional
<b>mptm</b>	Tabla Temporal



Los nombres de las tablas de la base de datos están dados por dos caracteres identificadores del módulo (**mp**) y el nombre descriptivo de la tabla que puede ser *simple* o *compuesto* según la necesidad, como por ejemplo:

**Simple:** mp\_barnizado  
**Formato:** XX\_XX...n  
 Nombre simple de la tabla  
 Identificador del módulo

**Compuesto:** mp\_materiaprima  
**Formato:** XX\_XX...n  
 Nombre compuesto de la tabla  
 Identificador del módulo

### 5.2.3. NOMBRE DE CAMPOS DE LAS TABLAS

XXX\_XXXXXXXXXXXXX  
 Nombre descriptivo del campo de la tabla  
 Total de caracteres máximo: 12  
 Nombre nemónico de la tabla

Los nombres de los campos de las tablas de la base de datos están dados por un nemónico de la tabla de tres caracteres y el nombre descriptivo del campo, como por ejemplo:

**Campo:** mtp\_codigo  
**Formato:** XXX\_XX...n  
 Nombre del campo  
 Nemónico de la tabla

### 5.2.4. NOMBRE DE ÍNDICES DE LAS TABLAS

XXX\_XXX\_XXXXX  
 Nombre del índice  
 Nombre Nemónico de la tabla  
 Prefijo **idx** (índice)

### 5.2.5. NOMBRE DE CONSTRAINTS PARA PRIMARY KEYS

XX\_XXX  
 Nombre Nemónico de la tabla  
 Prefijo **pk** (Primary Key)

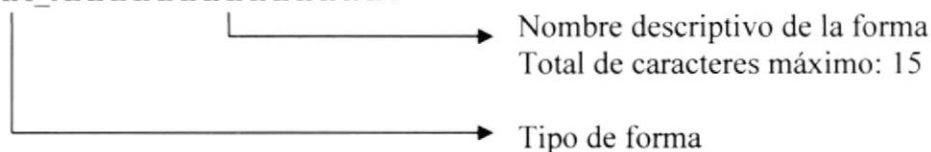
### 5.2.6. NOMBRE DE CONSTRAINTS PARA FOREIGN KEYS

XX\_XXX\_XXX  
 Nombre Nemónico de la tabla foránea  
 Nombre Nemónico de la tabla principal  
 Prefijo **fk** (Foreign Key)

### 5.3. FORMATOS PARA ELEMENTOS DEL SISTEMA

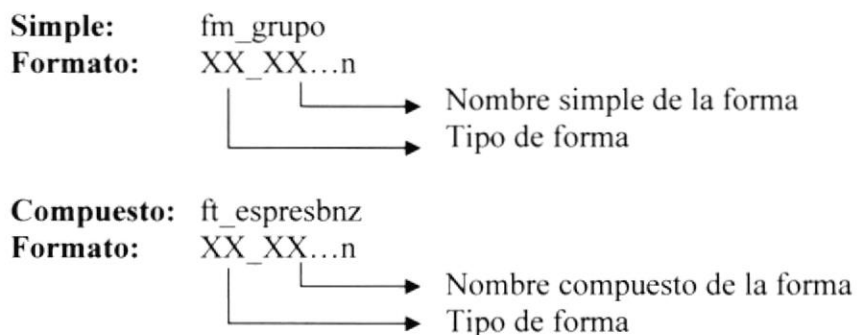
#### 5.3.1. NOMBRE DE FORMAS

XX\_XXXXXXXXXXXXXXXXX



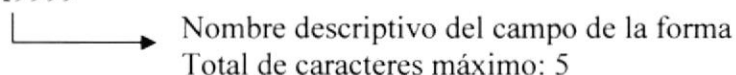
TIPO DE FORMAS	
<b>Fm</b>	Forma Mantenimiento
<b>Ft</b>	Forma Transaccional
<b>Fc</b>	Forma Consulta
<b>Fr</b>	Forma Reportes

Los nombres de las formas en Informix están dados por dos caracteres identificadores del tipo de forma y el nombre descriptivo de la forma que puede ser *simple* o *compuesto* según la necesidad, como por ejemplo:

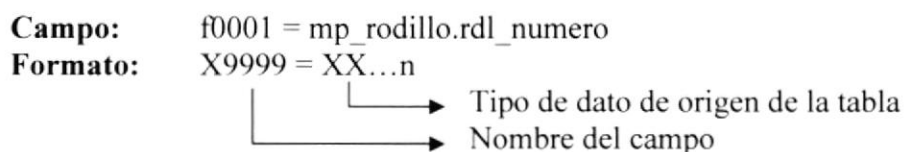


#### 5.3.2. NOMBRE DE CAMPOS DE LAS FORMAS

X9999

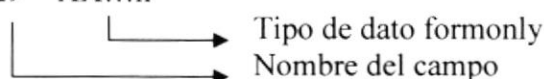


Los nombres de los campos de las formas se componen de una letra (a-z) como primer caracter y luego de uno o cuatro números (0000-9999) ordenados en forma alfabética y ascendentemente como fueron creados. Pueden ser de tres tipos de datos: campo origen de la tabla, formonly o tipo de dato propio de INFORMIX: char, integer, date, smallint, etc, así:



**Campo:** g0 = formonly.vld\_codigo

**Formato:** X9 = XX...n



**Campo:** f01 = TYPE CHAR, include ("ETP","TFS")

**Formato:** X99 = XX...n



### 5.3.3. OPCIONES GENERALES EN LAS FORMAS

OPCIÓN	TECLA ABREVIADA	DESCRIPCIÓN
<b>Grabar, Aprobar</b>	Ctrl.-G	Permite guardar o aprobar el registro actual mostrado en pantalla
<b>Acceso a otra Opciones</b>	Ctrl.-P, Ctrl.-T, Ctrl.-B, Ctrl.-O, Ctrl.-T, Ctrl.-E, Ctrl.-D, etc	Permite acceder mediante teclado rápido a otras opciones como: MtpxPrv, EspHojalata, EspViscBnz, Rodillos, Tintas, Especific.Bnz, Defectos, etc
<b>Salir Sin Grabar ó Retornar</b>	Esc	Permite salir sin grabar o retornar a la pantalla anterior
<b>Sigue</b>	Ctrl.-I	Permite continuar con la información de la siguiente pantalla. Se usa en la línea de barnizado porque el proceso contiene muchos campos
<b>Abandonar</b>	Ctrl.-C	Permite salir al menú principal
<b>Salir</b>	Ctrl.-U	Permite salir al menú anterior

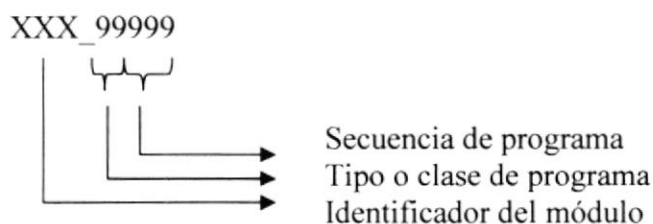
## 5.3.4. OPCIONES GENERALES EN LOS MENÚS

OPCIÓN		DESCRIPCIÓN
<b>Selecciona</b>		Permite escoger el tipo de movimiento con que se desea trabajar. Puede ser: ingresos, egresos, compras, requisición, etc.
<b>Crea</b>		Permite agregar un nuevo registro habilitando los campos necesarios para el ingreso de los datos en cada pantalla
<b>Revisa</b>	<b>Escoge</b>	Permite encontrar registros mediante los datos de búsqueda que se ingresan por pantalla
	<b>Siguiente</b>	Permite ir al siguiente registro de la búsqueda realizada por pantalla
	<b>Anterior</b>	Permite regresar al registro anterior de la búsqueda realizada por pantalla
	<b>Detalle</b>	Permite consultar el detalle del registro que se muestra en pantalla
	<b>Modifica</b>	Permite habilitar los campos necesarios para efectuar cambios en el registro actual que se muestra en pantalla
	<b>Nulo</b>	Permite anular el registro actual que se muestra en pantalla
	<b>Aprueba</b>	Permite aprobar el registro actual que se muestra en pantalla
	<b>Dar Baja</b>	Permite deshabilitar al registro actual que se muestra en pantalla
	<b>Salir</b>	Permite salir del menú actual
<b>Imprime</b>		Permite imprimir reportes necesarios para el sistema de inventarios
<b>Salir</b>		Permite salir de la opción actual y regresar al menú anterior



## 5.4. FORMATOS PARA ELEMENTOS DE PROGRAMACIÓN

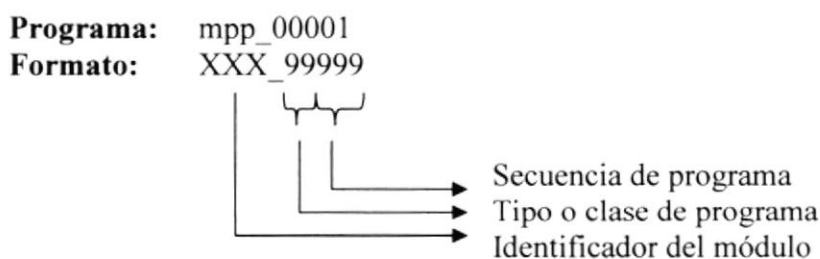
### 5.4.1. NOMBRE DE PROGRAMAS



Los nombres de los programas en Informix están dados por un identificador del módulo de tres caracteres (**mpp**), un identificador del tipo o clase de programa de dos dígitos y una secuencia del programa de tres dígitos para cada tipo o clase de programa, tal como se muestra a continuación:

TIPO O CLASE DE PROGRAMAS	
00	Librería de funciones generales del módulo
01	Programa de variables globales del módulo
02	Programa del menú principal del módulo
03	Programa de mantenimiento de las tablas del sistema
04	Programa de transacciones del módulo
05	Programa de reportes del módulo
06	Programa de consultas y reportes varios del módulo

Ejemplo:



Este ejemplo nos ilustra un nombre que identifica a un programa del módulo de materia prima y productos en proceso (**mpp**), con un tipo o clase de programa de librería de funciones generales (**00**) y una secuencia del tipo o clase de programa (**001**) que nos indica que es la primer librería creada de este módulo.

Además cabe resaltar que todos los programas van acompañados de la extensión que INFORMIX le pone a cada uno de sus programas y estas son:

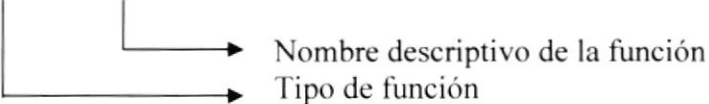
EXTENSIONES DE PROGRAMAS	
.4gl	Programa fuente
.4go	Programa objeto
.4gi	Programa ejecutable

**Importante:** Para que un programa en Informix se ejecute es necesario que exista el programa .4go y el programa .4gi.

#### 5.4.2. NOMBRE DE FUNCIONES

Los nombres de las funciones en Informix están dados de dos maneras:

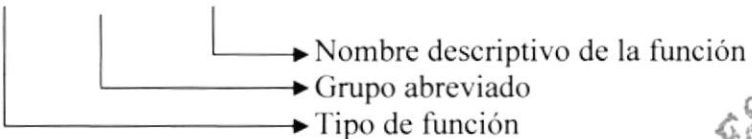
La primera denominada como *simple* que nos indica el tipo de función y el nombre descriptivo de la función, como por ejemplo:

**Simple:** crea\_defecto()  
**Formato:** XX...n\_XX...n()  


Y la segunda denominada como *compuesta* que nos indica el tipo de función, el grupo abreviado y el nombre descriptivo de la función, refiriéndose a grupo abreviado a la acción a la que está destinada la función, tal como se muestra a continuación:

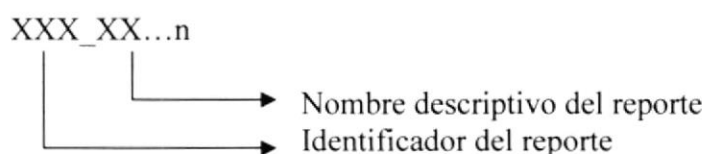
GRUPO ABREVIADO DE FUNCIÓN	
<b>mant</b>	Función de mantenimiento
<b>cons</b>	Función de consulta
<b>rpt</b>	Función de reporte

Así, en todo aquello que amerite que el nombre de la función sea compuesta por más de dos nombres, el nombre de lo denominado grupo irá de forma abreviada, como por ejemplo:

**Compuesta:** menu\_mant\_defectos()  
**Formato:** XX...n\_XX...n\_XX...n  


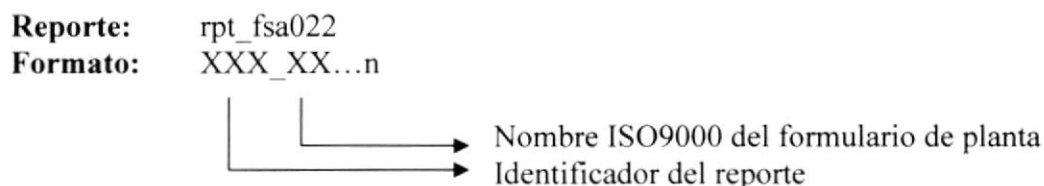
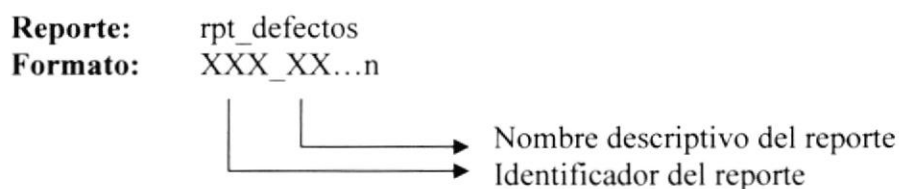


### 5.4.3. NOMBRE DE REPORTES

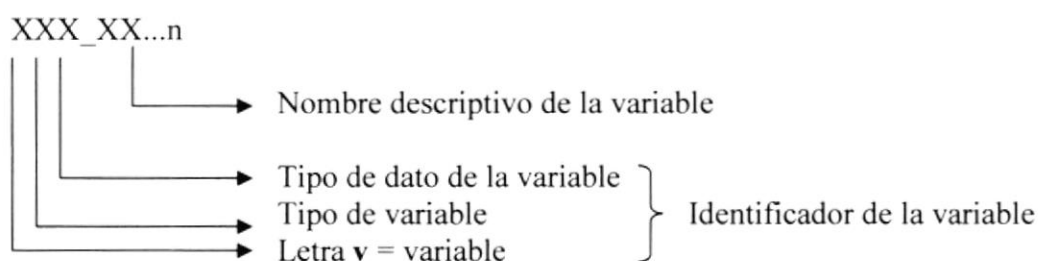


Cabe indicar que INFORMIX contiene una función REPORT que genera los reportes como archivos textos y los envía a la impresora.

En el desarrollo de esta tesis, el nombre de la función REPORT y el nombre del archivo generado serán iguales, es decir que cada función REPORT generará un archivo del mismo nombre de la función REPORT, el cual estará formado por tres caracteres (**rpt**) que indicará que se trata de un reporte y de un nombre descriptivo del reporte según sea el caso o del nombre ISO9000 dado al reporte según los formularios que se manejan en la planta, como por ejemplo:



### 5.4.4. NOMBRE DE VARIABLES



Los nombres de las variables en Informix están dados por un identificador de la variable y el nombre descriptivo de la variable.



El identificador de la variable está formado por una letra (v) que especifica que es variable, un identificador que especifica el tipo de la variable y un identificador que especifica el tipo de dato de la variable, así: vgr - vgd - vga - vlr - vld - vla, tal como se muestra a continuación:

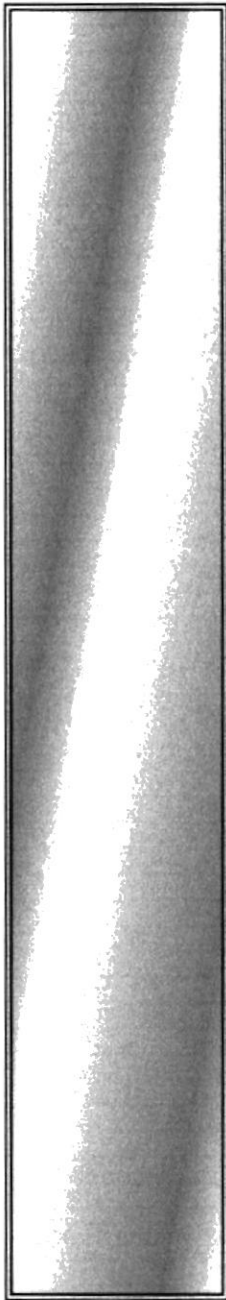
IDENTIFICADOR DE VARIABLES		
COMPONENTE	IDENTIFICADOR	DESCRIPCIÓN
Tipo de elemento de programación	v	Letra que especifica que se está definiendo una VARIABLE
Tipo de Variable	g l	Variable GLOBAL Variable LOCAL
Tipo de Dato de la Variable	r d a	Variable tipo REGISTRO Variable tipo DATO de INFORMIX: char, integer, date, smallint, etc Variable tipo ARREGLO

Ejemplo:

Variable: vgr\_grupo  
 Formato: XXX\_XX...n  
 Nombre descriptivo de la variable  
 Identificador de la variable

Variable: vld\_nombre  
 Formato: XXX\_XX...n  
 Nombre descriptivo de la variable  
 Identificador de la variable







## CAPÍTULO 6

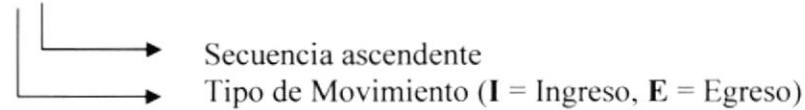
### PLAN DE CÓDIGOS




## 6. PLAN DE CÓDIGOS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS</b> <b>MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO</b> VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Grupo de Materias Primas, Código de la Medida del Producto		
Descripción		
XXX 		
<b>Tipo:</b> Secuencial	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 3

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS</b> <b>MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO</b> VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Materias Primas, Materias Primas por Proveedor, Número de la Bobina		
Descripción		
XXXXXXXXXXXXXXXX 		
<b>Tipo:</b> Asignado	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 15

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS</b> <b>MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO</b> VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Tipo de Movimientos		
<b>Descripción</b>		
<p style="text-align: center;">XXX</p> 		
<b>Tipo:</b> Compuesto	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 3

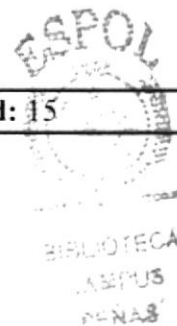
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS</b> <b>MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO</b> VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número del Movimiento (Cabecera y Detalle de Movimientos), Número del Proceso (Línea barnizado, Desperdicio, Línea Cizalla, Línea de Producción), Número de la Requisición, Número del Pallet		
<b>Descripción</b>		
<p style="text-align: center;">XXXXX</p> 		
<b>Tipo:</b> Secuencial	<b>Formato:</b> INTEGER	<b>Longitud:</b> 5

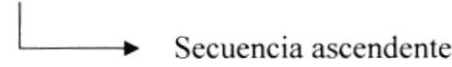
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Bodega		
Descripción		
<p style="text-align: center;">X └───▶ Secuencia ascendente</p>		
<b>Tipo:</b> Secuencial	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 1

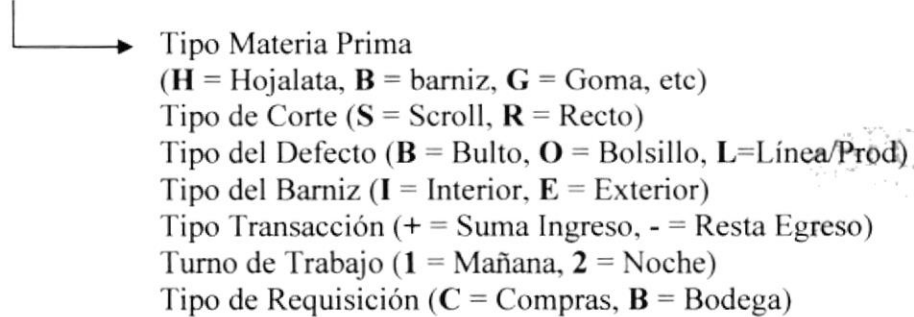
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número del Renglón o Línea de Detalle (Detalle de Movimientos, Desperdicio, Detalle de la Requisición), Número del Defecto, Número del Bolsillo		
Descripción		
<p style="text-align: center;">XX └───▶ Secuencia ascendente</p>		
<b>Tipo:</b> Secuencial	<b>Formato:</b> SMALLINT	<b>Longitud:</b> 2

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Proveedor		
Descripción		
<p>XXXXX</p> <p>         → Secuencia ascendente          → Tipo de Proveedor          (R = Ventas, C = Compras)          → Letra P = Proveedor       </p>		
<b>Tipo:</b> Compuesto	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 5

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número del Bulto		
Descripción		
<p>XXXXXXXXXXXXXXXXXX</p> <p>→ Secuencia ascendente</p>		
<b>Tipo:</b> Secuencial	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 15



<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Sección de Planta, Línea de Producción, Secuencia de Embarque del Pedido de Importación, Secuencia del Artículo o Producto Terminado, Engomadora, Horno		
<b>Descripción</b>		
<p>XX</p>  <p>Secuencia ascendente</p>		
<b>Tipo:</b> Secuencial	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 2

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Tipo de Materia Prima, Tipo de Corte, Tipo del Defecto, Tipo del Barniz, Tipo de Transacción (sum_rst), Turno de Trabajo, Tipo de Requisición		
<b>Descripción</b>		
<p>X</p>  <p>Tipo Materia Prima (<b>H</b> = Hojalata, <b>B</b> = barniz, <b>G</b> = Goma, etc) Tipo de Corte (<b>S</b> = Scroll, <b>R</b> = Recto) Tipo del Defecto (<b>B</b> = Bulto, <b>O</b> = Bolsillo, <b>L</b>=Línea/Prod) Tipo del Barniz (<b>I</b> = Interior, <b>E</b> = Exterior) Tipo Transacción (+ = Suma Ingreso, - = Resta Egreso) Turno de Trabajo (<b>1</b> = Mañana, <b>2</b> = Noche) Tipo de Requisición (<b>C</b> = Compras, <b>B</b> = Bodega)</p>		
<b>Tipo:</b> Asignado	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 1

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número del Pedido de Importación		
<b>Descripción</b>		
<p>XX/XXX</p>		
<b>Tipo:</b> Compuesto	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 6

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Artículo o Producto Terminado		
<b>Descripción</b>		
<p>XXXXXXXXXXXXXX</p>		
<b>Tipo:</b> Compuesto	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 13



MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Animes		
Descripción		
<p>XXXXXX</p> <p>→ Dos dígitos del mes (03 = Marzo, 04 = Abril, 05 = Mayo, etc)</p> <p>→ Cuatro dígitos del Año (2005, 2006, etc)</p>		
<b>Tipo:</b> Compuesto	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 6

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número del Rodillo		
Descripción		
<p>XX</p> <p>→ Secuencia ascendente</p>		
<b>Tipo:</b> Secuencial	<b>Formato:</b> INTEGER	<b>Longitud:</b> 2



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PENAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Tipo del Producto, Tipo de Justificante		
Descripción		
<p>XX</p> <p>└───▶ Tipo de Producto (<b>2P</b> = 2 Piezas, <b>3P</b> = 3 Piezas) Tipo de Justificante (<b>FA</b> = Factura, <b>ND</b> = Nota Débito, <b>NC</b> = Nota Crédito)</p>		
<b>Tipo:</b> Asignado	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 2

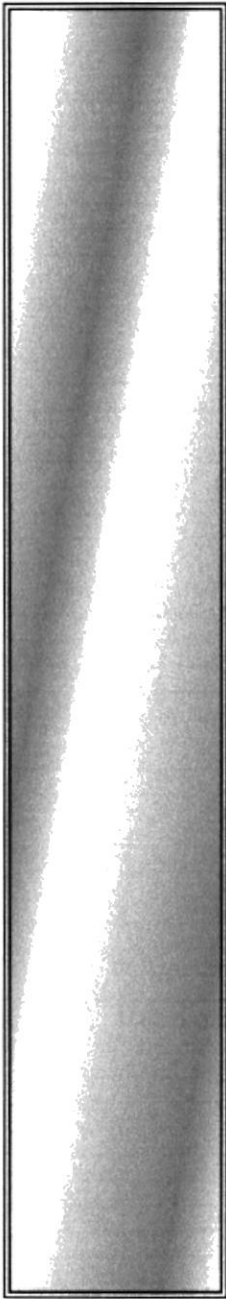
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número de pasadas del Barniz		
Descripción		
<p>X</p> <p>└───▶ No. Pasadas (<b>1</b> = 1er. Pase, <b>2</b> = 2do. Pase, <b>3</b> = 3er. Pase)</p>		
<b>Tipo:</b> Asignado	<b>Formato:</b> SMALLINT	<b>Longitud:</b> 1

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número del Justificante, Número de la Orden de Compra, Número del Ingreso a Bodega		
Descripción		
<p>XXXXXXXX</p> <p>└───→ Secuencia ascendente</p>		
<b>Tipo:</b> Asignado	<b>Formato:</b> CHAR	<b>Longitud:</b> 8

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número de la Nota de Entrega		
Descripción		
<p>XXXXXX</p> <p>└───→ Secuencia ascendente</p>		
<b>Tipo:</b> Secuencial Asignado	<b>Formato:</b> DECIMAL	<b>Longitud:</b> 6,0

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.	<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>CÓDIGO:</b> Número de la Orden de Producción		
<b>Descripción</b>		
XXXXX ↘ Secuencia ascendente		
<b>Tipo:</b> Secuencial	<b>Formato:</b> SMALLINT	<b>Longitud:</b> 5

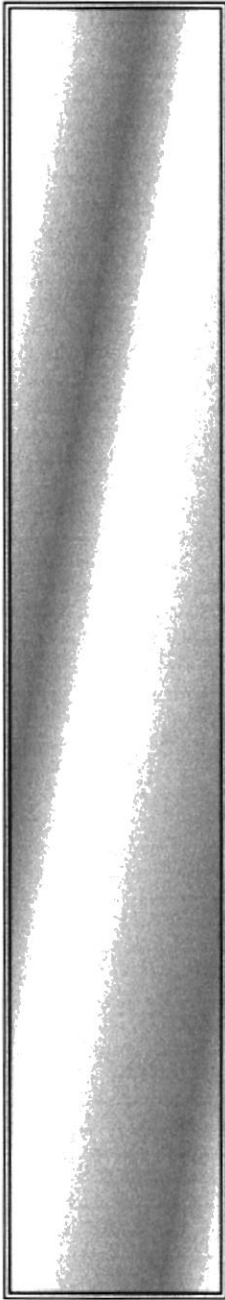




**CAPÍTULO 7**  
**MODELO ENTIDAD  
RELACIÓN**







## **CAPÍTULO 8**

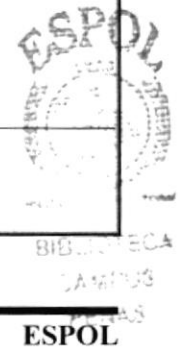
### **DISEÑO DE ARCHIVOS**

## 8. DISEÑO DE ARCHIVOS

### 8.1. TABLAS MAESTRAS

#### 8.1.1. TABLA DE GRUPOS DE MATERIAS PRIMAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/1			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_grupo		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Grupos de Materias Primas								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	grp_codigo	CHAR	3	Código del grupo de materia prima	✓		No	
2.	grp_descrip	CHAR	35	Descripción del grupo de materia prima			No	
3.	grp_feccre	DATE		Fecha de creación del grupo de materia prima			No	
4.	grp_usuario	CHAR	15	Usuario que registra el grupo de materia prima			No	
5.	grp_estado	CHAR	1	Estado del grupo de materia prima. Ej.: A=Activo, B=De Baja			Si	
Observaciones: IDX – Pk_grp (grp_codigo)								



## 8.1.2. TABLA DE MATERIAS PRIMAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/1			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_materiaprima		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Materias Primas								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	mtp_codigo	CHAR	15	Código de la materia prima.	✓		No	
2.	mtp_descrip	CHAR	50	Descripción de la materia prima			No	
3.	cod_bdg	CHAR	1	Código de la bodega		✓	No	
4.	grp_codigo	CHAR	3	Código del grupo al que pertenece la materia prima		✓	No	
5.	mtp_pararc	CHAR	20	Partida arancelaria			Si	
6.	mtp_undmed	CHAR	5	Unidad de medida			No	
7.	mtp_stock	DEC	(11,2)	Stock en bodega			No	
8.	mtp_stkmax	DEC	(11,2)	Stock máximo			No	
9.	mtp_stkmin	DEC	(11,2)	Stock mínimo			No	
10.	mtp_stkord	DEC	(11,2)	Stock de reorden			No	
11.	mtp_cstprm	DEC	(13,10)	Costo promedio			No	
12.	mtp_cstant	DEC	(13,10)	Costo anterior			No	
13.	mtp_feccrea	DATE		Fecha de creación de la materia prima			No	
14.	mtp_fecbaja	DATE		Fecha de baja			Si	
15.	mtp_fecuimp	DATE		Fecha de última importación			Si	
16.	mtp_estado	CHAR	1	Estado de la materia prima			No	
17.	mtp_uso	CHAR	30	Uso de la materia prima			No	
18.	mtp_ubica	CHAR	15	Ubicación de la materia prima			No	
19.	mtp_usuario	CHAR	15	Usuario que registra la materia prima			No	
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_mtp (mtp_codigo) FK – Fk_mtp_bdg (cod_bdg) references bdg01 (cod_bdg) FK – Fk_mtp_grp (grp_codigo) references mp_grupo (grp_codigo)								

## 8.1.3. TABLA DE BODEGAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: bdg01		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Bodegas							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	cod_bdg	CHAR	1	Código de la bodega	✓		No
2.	des_bdg	CHAR	20	Descripción de la bodega			No
3.	res_bdg	CHAR	30	Responsable de la bodega			No
4.	dir_bdg	CHAR	30	Dirección de la bodega			No
5.	num_ent	DEC	(6,0)	Secuencial del último número de entrega realizado			No
Observaciones: IDX – Pk_bdg (cod_bdg)							



## 8.1.4. TABLA DE TIPOS DE MOVIMIENTOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mov03		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Tipos de Movimientos							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	cod_mov	CHAR	3	Código del tipo de movimiento	✓		No
2.	cod_bdg	CHAR	1	Código de la bodega	✓	✓	No
3.	des_mov	CHAR	35	Descripción del tipo de movimiento			No
4.	sum_rst	CHAR	1	Identifica si el tipo de movimiento creado debe sumar o restar			No
5.	sta_imp	CHAR	1	Estado de impresión			No
6.	num_ant	INTEGER		Secuencia del penúltimo número grabado del tipo de movimiento			No
7.	ult_num	INTEGER		Secuencia del último número grabado del tipo de movimiento			No
8.	fec_act	DATE		Fecha de actualización del tipo de movimiento			No
9.	cod_usu	SMALLINT		Código del usuario que registra el tipo de movimiento			No
10.	abr_mov	CHAR	10	Abreviatura del tipo de movimiento			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_mov (cod_mov, cod_bdg) FX – Fk_mov_bdg (cod_bdg) referentes bdg01 (cod_bdg)							

## 8.1.5. TABLA DE PROVEEDORES

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/2			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: prv09		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Proveedores								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	cod_prv	CHAR	5	Código del proveedor	✓		No	
2.	sta_prv	CHAR	1	Tipo o estado que especifica que es proveedor			No	
3.	raz_soc	CHAR	80	Razón social del proveedor			No	
4.	nom_com	CHAR	40	Nombre Comercial del proveedor			No	
5.	num_ruc	CHAR	14	Número del ruc del proveedor			No	
6.	dir_prv	CHAR	70	Dirección del proveedor			No	
7.	ciu_prv	CHAR	10	Ciudad del proveedor			No	
8.	tel_prv	CHAR	7	Teléfono del proveedor			Si	
9.	fax_prv	CHAR	7	Fax del proveedor			Si	
10.	cas_prv	CHAR	10	Casilla del proveedor			Si	
11.	cta_co1	CHAR	7	Cuenta contable 1 asociada al proveedor			No	
12.	cta_co2	CHAR	7	Cuenta contable 2 asociada al proveedor			No	
13.	cta_co3	CHAR	7	Cuenta contable 3 asociada al proveedor			No	
14.	fec_cre	DATE		Fecha de creación del proveedor			No	
15.	fec_baj	DATE		Fecha de baja del proveedor			Si	
Observaciones: IDX – Pk_prov (cod_prv)								

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 2/2		
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala		
Nombre de Tabla: prv09		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra	Long. Reg.: 0 bytes		
Descripción: Proveedores							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
16.	con_esp	CHAR	1	Especifica si el proveedor es Contribuyente Especial			No
17.	cod_fpg	CHAR	3	Código de la forma de pago del proveedor			No
18.	e-mail	CHAR	40	E-mail del proveedor			No
19.	nom_pai	CHAR	12	Nombre del país del proveedor			No
20.	lin_vta	CHAR	25	Línea de venta del proveedor			No
21.	aut_sri	CHAR	10	No. Autorización del sri del proveedor			No
22.	mon_trn	CHAR	3	Moneda de transacción con la que trabaja el proveedor			No
Observaciones:							



## 8.1.6. TABLA DE PRODUCTOS TERMINADOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/1		
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: prt01		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Productos Terminados							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	cod_art	CHAR	13	Código del artículo	✓		No
2.	sec_art	CHAR	2	Secuencia del artículo			No
3.	des_art	CHAR	30	Descripción del artículo			No
4.	fec_cre	DATE		Fecha de creación del artículo			No
5.	fec_baja	DATE		Fecha de baja del artículo			Si
6.	cst_art	DEC	(8,2)	Costo del artículo			No
7.	prc_art	DEC	(9,7)	Precio del artículo			No
8.	cod_med	CHAR	3	Código de la medida del artículo			No
Observaciones: IDX – Pk_prt (cod_art)							



## 8.1.7. TABLA DE ESPECIFICACIÓN DE LA VISCOSIDAD DEL BARNIZ

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>				<b>Página 1/1</b>			
				<b>Fecha / diseño:</b> 19/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 19/Sept/2005		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.				<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala			
<b>Nombre de Tabla:</b> mp_espviscbnz		<b>Base De Datos:</b> Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		<b>Tipo:</b> Maestra		<b>Long. Reg.:</b> 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Especificación de la Viscosidad del Barniz							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	mtp_codigo	CHAR	15	Código de la materia prima. Código del Barniz.	✓	✓	No
2.	evb_limmin	SMALLINT		Límite mínimo de operación por segundo.			No
3.	evb_limmax	SMALLINT		Límite máximo de operación por segundo.			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_evb (mtp_codigo) FK – Fk_evb_mtp (mtp_codigo) references mp_materiaprima (mtp_codigo)							

## 8.1.8. TABLA DE ESPECIFICACIONES DE LA HOJALATA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_esphojalata		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Especificaciones de la Hojalata							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	mtp_codigo	CHAR	15	Código de la materia prima. Código de la hojalata	✓	✓	No
2.	eph_tipolata	CHAR	3	Tipo de la hojalata. Ej: ETP=hojalata electrolítica, TFS=hojalata cromada			No
3.	eph_espesor	DEC	(5,3)	Espesor de la hojalata en mm.			No
4.	eph_ancho	DEC	(5,2)	Ancho de la hojalata en mm.			No
5.	eph_largo	DEC	(5,2)	Largo de la hojalata en mm.			Si
6.	eph_dureza	CHAR	3	Dureza o temple de la hojalata. Ej: T1, DR3, DR8, etc			No
Observaciones: IDX – Pk_eph (mtp_codigo) FK – Fk_eph_mtp (mtp_codigo) references mp_materiaprime (mtp_codigo)							



## 8.1.9. TABLA DE ESPECIFICACIÓN DE LA RESERVA DEL BARNIZ POR PRODUCTO

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_espresbnz		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Especificación de la Reserva del Barniz por Producto							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	cod_art	CHAR	13	Código del artículo. Código del producto terminado	✓	✓	No
2.	erb_tipoprd	CHAR	2	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	✓		No
3.	erb_diamenvase	SMALLINT		Diámetro del envase			No
4.	erb_anchideal	DEC	(3,1)	Ancho ideal de operación en mm.			No
5.	erb_anchomin	DEC	(3,1)	Ancho mínimo de operación en mm.			No
<p><b>Observaciones:</b>            IDX – Pk_erb (cod_art, erb_tipoprd)            FK – Fk_erb_prt (cod_art) references prt01 (cod_art)</p>							



## 8.1.10. TABLA DE ESPECIFICACIÓN DEL PESO SECO Y TEMPERATURA DE CURADO DEL BARNIZ

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_espsecocurbnz		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Especificación del Peso Seco Y Temperatura de Curado del Barniz							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	cod_art	CHAR	13	Código del artículo. Código del producto terminado	✓	✓	No
2.	epc_tipopr	CHAR	2	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	✓		No
3.	epc_tipobnz	CHAR	1	Tipo del barniz. Ej.: I=Interior, E=Exterior	✓		No
4.	epc_numfase	SMALLINT		Número de pasadas del barniz en la lámina. Ej.: 1ero, 2do o 3er pase.	✓		No
5.	epc_prdenv	CHAR	20	Producto a envasar. Ej.: pasta de tomate, sardina, etc			No
6.	epc_codbnz	CHAR	15	Código del barniz del proveedor. Código alternativo del barniz dentro de la empresa			No
7.	epc_limmin	DEC	(3,1)	Límite mínimo de operación en gr/m2.			No
8.	epc_limmax	DEC	(3,1)	Límite máximo de operación en gr/m2.			No
9.	epc_tmpecur	SMALLINT		Temperatura de curado del barniz en °C.			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_epc (cod_art, epc_tipopr, epc_tipobnz, epc_numfase) FK – Fk_epc_prt (cod_art) references prt01 (cod_art)							



## 8.1.11. TABLA DE ESPECIFICACIONES DE UNIDADES POR LÁMINAS

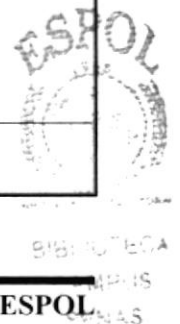
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/1		
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala		
Nombre de Tabla: mp_undxlam		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra	Long. Reg.: 0 bytes		
Descripción: Especificaciones de Unidades por Láminas							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	cod_art	CHAR	13	Código del producto terminado	✓	✓	No
2.	uxl_tipopr	CHAR	2	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	✓		No
3.	uxl_tipocorte	CHAR	1	Tipo de corte de la lámina. Ej.: Scroll o Recto	✓		No
4.	uxl_espesor	DEC	(4,2)	Espesor de la lámina			No
5.	uxl_ancho	DEC	(5,2)	Ancho de la lámina			No
6.	uxl_largo	DEC	(5,2)	Largo de la lámina			No
7.	uxl_largomin	DEC	(5,2)	Largo mínimo de la lámina			No
8.	uxl_largomax	DEC	(5,2)	Largo máximo de la lámina			No
9.	uxl_invesmin	DEC	(5,2)	Valor de retenga e investigue mínimo			No
10.	uxl_invesmax	DEC	(5,2)	Valor de retenga e investigue máximo			No
11.	uxl_tirasxlam	SMALLINT		Número de tiras por lámina			No
12.	uxl_prdxtira	SMALLINT		Número de productos por tira			No
13.	uxl_prdxlam	SMALLINT		Número de productos por lámina			No
14.	uxl_despxlam	DEC	(8,7)	Valor del desperdicio por lámina			No
15.	uxl_despxtir	DEC	(8,7)	Valor del desperdicio por tira			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_uxl (cod_art, uxl_tipopr, uxl_tipocorte) FK – Fk_uxl_prt (cod_art) references prt01 (cod_art)							

## 8.1.12. TABLA DE TEMPERATURAS DE HORNOS DE BARNIZADORAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_temper		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Temperaturas de Hornos de Barnizadoras							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	sec_codigo	CHAR	2	Sección de la Planta	✓	✓	No
2.	lin_codigo	CHAR	2	Línea de producción donde está el horno	✓	✓	No
3.	tmp_lamxmin	SMALLINT		Láminas por minuto. Velocidad de la línea	✓		No
4.	tmp_tmpcur	SMALLINT		Temperatura de curado del horno en °C.	✓		No
5.	tmp_zona1	DEC	(5,2)	Zona1. Parámetro que establece la temperatura del horno			No
6.	tmp_zona2	DEC	(5,2)	Zona2. Parámetro que establece la temperatura del horno			No
7.	tmp_zona3	DEC	(5,2)	Zona3. Parámetro que establece la temperatura del horno			No
8.	tmp_zona4	DEC	(5,2)	Zona4. Parámetro que establece la temperatura del horno			No
9.	tmp_zona5	DEC	(5,2)	Zona5. Parámetro que establece la temperatura del horno			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_tmp (sec_codigo, lin_codigo, tmp_lamxmin, tmp_tmpcur) FK – Fk_tmp_lin (sec_codigo, lin_codigo) references mp_linea (sec_codigo, lin_codigo)							



MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_temper		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Temperaturas de Hornos de Barnizadoras							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
10.	tmp_zona6	DEC	(5,2)	Zona6. Parámetro que establece la temperatura del horno			No
11.	tmp_preheat	DEC	(5,2)	Preheat. Parámetro que establece la temperatura del horno			No
Observaciones:							



## 8.1.13. TABLA DE LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_linea		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Líneas de Producción							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	sec_codigo	CHAR	2	Código de la sección de la planta	✓	✓	No
2.	lin_codigo	CHAR	2	Código de la línea de producción	✓		No
3.	lin_descrip	CHAR	30	Descripción de la línea de producción			No
4.	lin_estado	CHAR	1	Estado de la línea de producción			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_lin (sec_codigo, lin_codigo) FK – Fk_lin_sec (sec_codigo) references mp_seccion (sec_codigo)							



## 8.1.14. TABLA DE SECCIONES DE LA PLANTA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/1			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_seccion		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Secciones de la Planta								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	sec_codigo	CHAR	2	Código de la sección de la planta	✓		No	
2.	sec_descrip	CHAR	30	Descripción de la sección de la planta			No	
3.	sec_estado	CHAR	1	Estado de la sección de la planta			No	
Observaciones: IDX – Pk_sec (sec_codigo)								



## 8.1.15. TABLA DE DEFECTOS DE LAS LÁMINAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_defectos		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Maestra		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Defectos de las Láminas							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	def_tipo	CHAR	1	Tipo del Defecto. Ej.: B=Bulto, O=Bolsillo, L=Línea/Produc.	✓		No
2.	def_numero	SMALLINT		Número del defecto	✓		No
3.	def_descrip	CHAR	30	Descripción del defecto			No
4.	def_estado	CHAR	1	Estado del defecto			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_def (def_tipo, def_numero)							



## 8.2. TABLAS TRANSACCIONALES

## 8.2.1. TABLA DE CABECERA DE MOVIMIENTOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/2			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_cabmov		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Cabecera de Movimientos								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	cod_mov	CHAR	3	Código del tipo de movimiento. Ej: I01, I02, E01, E02, etc	✓	✓	No	
2.	cmv_num_mov	INTEGER		Número secuencial del tipo de movimiento generado automáticamente	✓		No	
3.	cod_bdg	CHAR	1	Código de la bodega	✓	✓	No	
4.	cmv_fecmov	DATE		Fecha en que se realiza el movimiento			No	
5.	cmv_glosa	CHAR	60	Glosa o descripción del motivo del movimiento			No	
6.	cmv_tipjstf	CHAR	2	Tipo del justificante. Ej: R=Requisición			No	
7.	cmv_numjstf	CHAR	12	Número del justificante			No	
8.	cod_prv	CHAR	5	Código del proveedor		✓	No	
9.	cmv_procedencia	CHAR	20	Nombre del país de procedencia de la materia prima			No	
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_cmv (cod_mov, cmv_nummov, cod_bdg) FK – Fk_cmv_mov (cod_mov) references mov03 (cod_mov) FK – Fk_cmv_bdg (cod_bdg) references bdg01 (cod_bdg) FK – Fk_cmv_prv (cod_prv) references prv09 (cod_prv)								

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 2/2		
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_cabmov		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Cabecera de Movimientos							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
10.	cmv_referencia	CHAR	20	Referencia del documento o movimiento			Si
11.	cmv_numdui	CHAR	10	Número del DUI=Documento único de importación			No
12.	cmv_secst	INTEGER		Secuencia de costeo			No
13.	cmv_valcost	DEC	(11,2)	Valor del costo			No
14.	cmv_cstprm	DEC	(9,2)	Costo promedio			No
15.	cmv_pesonto	DEC	(9,2)	Peso neto total de la materia prima en kilos			No
16.	cmv_usuario	CHAR	10	Usuario que registra el movimiento			No
17.	cmv_fecgra	DATE		Fecha real de grabación del movimiento			No
18.	cmv_hora	CHAR	8	Hora en que se realiza el movimiento			No
19.	cmv_estado	CHAR	1	Estado del movimiento. Ej.: A=Aprobado, X=Anulado, T=Costeado			No
Observaciones:							



## 8.2.2. TABLA DE DETALLE DE MOVIMIENTOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/2		
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala		
Nombre de Tabla: mp_detmov		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional	Long. Reg.: 0 bytes		
Descripción: Detalle de Movimientos							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	cod_mov	CHAR	3	Código del tipo de movimiento. Ej: I01, I02, E01, E02, etc	✓	✓	No
2.	cmv_num_mov	INTEGER		Número secuencial del movimiento generado automáticamente	✓	✓	No
3.	cod_bdg	CHAR	1	Código de la bodega	✓	✓	No
4.	dmv_renglon	SMALLINT		Número del renglón o línea de detalle	✓		No
5.	dmv_seccest	SMALLINT		Secuencia de costeo			No
6.	dmv_fecmov	DATE		Fecha en que se realiza el movimiento			No
7.	dmv_numped	CHAR	7	Número del pedido con el que se importó la materia prima		✓	No
8.	dmv_secemb	CHAR	2	Secuencia de embarque del pedido		✓	No
9.	mtp_codigo	CHAR	15	Código de la materia prima		✓	No
10.	dmv_cantidad	DEC	(11)	Cantidad de la materia prima			No
<b>Observaciones:</b> IDX – PK_dmv (cod_mov, cmv_nummov, cod_bdg, dmv_renglon) FK – Fk_dmv_cmv (cod_mov, cmv_nummov, cod_bdg) references mp_camov (cod_mov, cmv_nummov, cod_bdg) FK – Fk_dmv_per (dmv_numped, dmv_secemb, cod_bdg, mtp_codigo) references per03 (num_ped, sec_emb, cod_bdg, cod_art) FK – Fk_dmv_mtp (mtp_codigo) references mp_materiaprima (mtp_codigo)							

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_detmov		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Detalle de Movimientos							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
11.	dmv_peso	DEC	(11,2)	Peso de la materia prima			No
12.	dmv_costo	DEC	(12,9)	Costo de la materia prima			No
13.	dmv_csttot	DEC	(12,2)	Costo Total de la materia prima			No
14.	dmv_fecest	DATE		Fecha de costeo del movimiento			Si
15.	dmv_ubicación	CHAR	10	Ubicación de la materia prima			No
16.	dmv_estado	CHAR	1	Estado del movimiento. Ej.: A=Aprobado, X=Anulado, T=Costeado			No
17.	dmv_codprt	CHAR	13	Código del producto terminado al que se asigna la materia prima		✓	No
18.	dmv_secprt	CHAR	2	Secuencia del producto terminado al que se asigna la materia prima			No
<b>Observaciones:</b> FK – Fk_dmv_prt (dmv_codprt) references prt01 (cod_art)							



## 8.2.3. TABLA DE MATERIA PRIMA POR PROVEEDORES

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_mtpxprv		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Materia Prima por Proveedores							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	mtp_codigo	CHAR	15	Código de la materia prima. Código del Barniz	✓	✓	No
2.	cod_prv	CHAR	5	Código del proveedor	✓	✓	No
3.	mxp_mtpprv	CHAR	15	Código del barniz del proveedor. Código alterno del barniz dentro de la empresa.			No
4.	mxp_numparte	CHAR	15	Número de parte de la materia prima por proveedor			No
5.	mxp_designacion	CHAR	35	Designación de la materia prima por proveedor			No
6.	mxp_descripcion	CHAR	40	Descripción de la materia prima por proveedor			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_mxp (mtp_codigo, cod_prv) FK – Fk_mxp_mtp (mtp_codigo) references mp_materiaprima (mtp_codigo) FK – Fk_mxp_prv (cod_prv) references prv09 (cod_prv)							



## 8.2.4. TABLA DE BARNIZADO

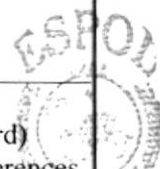
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/4			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_barnizado		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Barnizado							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	bnz_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	✓		No
2.	cod_art	CHAR	13	Código del artículo. Código del producto terminado		✓	No
3.	bnz_codmtp	CHAR	15	Código del barniz del proveedor. Código alterno del barniz dentro de la empresa.			No
4.	bnz_fecha	DATE		Fecha en que se realizó el proceso de barnizado			No
5.	sec_codigo	CHAR	2	Sección de la Planta en que se realizó el proceso de barnizado		✓	No
6.	lin_codigo	CHAR	2	Línea de producción en que se realizó el proceso de barnizado		✓	No
7.	tmp_lamxmin	SMALLINT		Láminas por minuto. Velocidad de la línea		✓	No
8.	tmp_tmpcur	SMALLINT		Temperatura de curado del horno en °C		✓	No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_bnz (bnz_numproc) FK – Fk_bnz_prt (cod_art) references prt01 (cod_art) FK – Fk_bnz_tmp (sec_codigo, lin_codigo, tmp_lamxmin, tmp_tmpcur) references mp_temper (sec_codigo, lin_codigo, tmp_lamxmin, tmp_tmpcur)							

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/4			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_barnizado		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Barnizado							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
9.	bnz_turno	CHAR	1	Turno de trabajo del operador que registra los bultos barnizados			No
10.	bnz_operador	CHAR	15	Nombre del operador que registra los bultos barnizados			No
11.	bnz_tratamiento	CHAR	1	Tratamiento o tipo de barnizado. Ej: H=horneado, I=barnizado Interior, E=barnizado Exterior, R=rebarnizado, I=impreso		✓	No
12.	bnz_flameado	CHAR	1	Estado que especifica si el bulto ha sido flameado			Si
13.	bnz_klgtinta	DEC	(7,2)	Kilos de Tinta utilizados en la litografía de los bultos			Si
14.	bnz_klgbarniz	DEC	(7,2)	Kilos de barniz utilizados en el proceso de barnizado			No
15.	bnz_klgsolv	DEC	(7,2)	Kilos de solvente utilizados en el proceso de barnizado			No
16.	bnz_klgmek	DEC	(7,2)	Kilos del solvente mek utilizados en la limpieza de la línea de barnizado			No
Observaciones:							

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 3/4		
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_barnizado		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Barnizado							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
17.	bnz_totlam	DEC	(6,0)	Total de laminas barnizadas			No
18.	bnz_totblt	DEC	(6,0)	Total de bultos barnizados			No
19.	bnz_viscoc	CHAR	15	Viscosidad del barniz en seg			No
20.	bnz_pesoseco	CHAR	15	Peso película seco del barniz en gr/m2			No
21.	bnz_reserva	CHAR	15	Reserva del barniz en mm			No
22.	bnz_lote	CHAR	12	Lote del barniz			No
23.	bnz_solvente	CHAR	20	Solvente utilizado en el proceso de barnizado		✓	No
24.	bnz_aditivo	CHAR	20	Aditivo utilizado en el proceso de barnizado		✓	No
25.	bnz_lubric	CHAR	20	Lubricante utilizado en el proceso de barnizado		✓	No
26.	bnz_espesor	DEC	(5,3)	Espesor de la lámina barnizada			No
27.	bnz_ancho	DEC	(5,2)	Ancho de la lámina barnizada			No
28.	bnz_largo	DEC	(5,2)	Largo de la lámina barnizada			No
<b>Observaciones:</b> FK – Fk_bnz_mtp (bnz_solvente) references mp_materiaprima (mtp_codigo) FK – Fk_bnz_mtp (bnz_aditivo) references mp_materiaprima (mtp_codigo) FK – Fk_bnz_mtp (bnz_lubric) references mp_materiaprima (mtp_codigo)							





MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 4/4			
			Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005			
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala				
Nombre de Tabla: mp_barnizado		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Barnizado							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
29.	bnz_etptfs	CHAR	3	Identificador que especifica si la hojalata barnizada es ETP=Electrolítica o TFS=Cromada			No
30.	bnz_tipoprd	CHAR	2	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas		✓	No
31.	bnz_numpase	SMALLINT		Número de pasadas del barniz en la lámina. Ej.: 1er, 2do o 3er pase.		✓	No
32.	bnz_fecgra	DATE		Fecha real de grabación del registro del proceso de barnizado			No
33.	bnz_estado	CHAR	1	Estado del proceso de barnizado. Ej.: P=Procesado, F=Finalizado			No
<p><b>Observaciones:</b>            FK – Fk_bnz_erb (cod_art, bnz_tipoprd) references mp_espresbnz (cod_art, erb_tipoprd)            FK – Fk_bnz_epc (cod_art, bnz_tipoprd, bnz_tratamiento, bnz_numpase) references mp_esppsecocurbnz (cod_art, epc_tipoprd, epc_tipobnz, epc_numpase)</p>							



BIBLIOTECA  
TEMPUS  
OFNAS

## 8.2.5. TABLA DE REGISTRO DE ESPECIFICACIÓN DEL BARNIZ

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_regespbnz		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Registro de Especificación del Barniz							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	bnz_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	✓	✓	No
2.	reb_hora	DATETIME HOUR TO SECOND		Hora en que se registra la especificación del barniz en el proceso de barnizado	✓		No
3.	reb_tmpcur	DEC	(5,2)	Temperatura del horno en °C utilizada para secar el barniz de la lámina			Si
4.	reb_viscoc	SMALLINT		Viscosidad del barniz en segundos			No
5.	reb_pesoizq	DEC	(3,1)	Peso de la película seco en gr/m2. Peso izquierdo de la lámina			Si
6.	reb_pesocen	DEC	(3,1)	Peso de la película seco en gr/m2. Peso centro de la lámina			Si
7.	reb_pesoder	DEC	(3,1)	Peso de la película seco en gr/m2. Peso derecho de la lámina			Si
							
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_reb (bnz_numproc, reb_hora) FK – Fk_reb_bnz (bnz_numproc) references mp_barnizado (bnz_numproc)							

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>				<b>Página 2/2</b>			
				<b>Fecha / diseño:</b> 19/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 19/Sept/2005		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.				<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala			
<b>Nombre de Tabla:</b> mp_regespbnz		<b>Base De Datos:</b> Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		<b>Tipo:</b> Transaccional		<b>Long. Reg.:</b> 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Registro de Especificación del Barniz							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
8.	reb_reserva	DEC	(3,1)	Reserva del barniz en mm. Espacio que se deja sin barnizar en la lámina para soldar el envase de 3 piezas			No
<b>Observaciones:</b>							

## 8.2.6. TABLA DE BOBINAS


MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/2			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_bobina		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Bobinas								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	cod_mov	CHAR	3	Código del movimiento	✓	✓	No	
2.	cmv_nummov	INTEGER		Número del movimiento generado automáticamente	✓	✓	No	
3.	cod_bdg	CHAR	1	Código de la bodega	✓	✓	No	
4.	bna_numero	CHAR	15	Número de la bobina	✓		No	
5.	bna_fecmov	DATE		Fecha en que se realizó el movimiento			No	
6.	bna_renglon	SMALLINT		Número del renglón o línea de detalle de la bobina			No	
7.	bna_codprv	CHAR	5	Código del proveedor			No	
8.	bna_uso	CHAR	25	Uso original de la materia prima para la cual se la compró			Si	
9.	bna_codmtp	CHAR	15	Código de la materia prima			No	
10.	bna_peso	DEC	(8,2)	Peso total de la bobina			No	
11.	bna_usado	DEC	(8,2)	Cantidad usada del peso total de la bobina			No	
12.	bna_desperd	DEC	(8,2)	Cantidad de desperdicio del peso total de la bobina			No	
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_bna (cod_mov, cmv_nummov, cod_bdg, bna_numero) FK – Fk_bna_dmv (cod_mov, cmv_nummov, cod_bdg) referencias mp_detmov (cod_mov, cmv_nummov, cod_bdg)								

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/2			
			<b>Fecha / diseño:</b> 19/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 19/Sept/2005			
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.			<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala				
<b>Nombre de Tabla:</b> mp_bobina		<b>Base De Datos:</b> Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		<b>Tipo:</b> Transaccional		<b>Long. Reg.:</b> 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Bobinas							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
13.	bna_ursel	CHAR	25	Usuario que selecciona las bobinas a aprobar			Si
14.	bna_usrapr	CHAR	25	Usuario que aprueba la selección de las bobinas			Si
15.	bna_estado	CHAR	1	Estado de la bobina. Ej: *=Seleccionada, A=Movimiento Actualizado, R=Bobina Aprobada, P=Bobina Procesada, F=Bobina Cerrada			No
16.	bna_requi	CHAR	1	Estado que indica si la bobina tiene grabada la requisición generada automáticamente al aprobar las bobinas seleccionadas.			No
<b>Observaciones:</b>							



## 8.2.7. TABLA DE BULTOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/2			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_bultos		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Bultos								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	bna_numero	CHAR	15	Número de la bobina	✓	✓	No	
2.	blt_numero	CHAR	15	Número del bulto	✓		No	
3.	blt_uso	CHAR	25	Uso de la materia prima para el cual se la corta en la línea de corte			Si	
4.	blt_renglon	SMALLINT		Número del renglón o línea de detalle del bulto			No	
5.	blt_codmtp	CHAR	15	Código de la materia prima			No	
6.	blt_peso	DEC	(8,2)	Peso total del bulto			No	
7.	blt_usado	DEC	(8,2)	Cantidad usada del peso total del bulto			No	
8.	blt_desperd	DEC	(8,2)	Cantidad de desperdicio del peso total del bulto			No	
9.	blt_cntlam	DEC	(5,0)	Cantidad total de láminas del bulto			No	
10.	blt_lamusad	DEC	(5,0)	Cantidad de láminas usadas del total de láminas del bulto			No	
11.	blt_lamdesp	DEC	(5,0)	Cantidad de láminas de desperdicio del total de láminas del bulto			No	
12.	blt_cnttira	DEC	(5,0)	Cantidad total de tiras del bulto			No	
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_blt (bna_numero, blt_numero) FK – Fk_blt_bna (bna_numero) references mp_bobina (bna_numero)								

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_bultos		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Bultos							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
13.	blt_tirasusad	DEC	(5,0)	Cantidad de tiras usadas del total de tiras del bulto			No
14.	blt_tirasdesp	DEC	(5,0)	Cantidad de tiras de desperdicio del total de tiras del bulto			No
15.	blt_barnizado	CHAR	1	Estado que indica si el bulto esta o no barnizado. Ej.: S=Si o N=No			No
16.	blt_operador	CHAR	25	Nombre del operador que registra el bulto			No
17.	blt_estado	CHAR	1	Estado del bulto. Ej.: P=Bulto creado, B=Barnizado, R=Retenido, F=Finalizado			No
18.	blt_fecha	DATE		Fecha de creación del bulto.			No
19.	blt_fecgra	DATE		Fecha real de grabación del registro.			No
							
Observaciones:							

## 8.2.8. TABLA DE DESPERDICIOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_desperdicio		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Desperdicios							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	bna_numero	CHAR	15	Número de la bobina	✓	✓	No
2.	blt_numero	CHAR	15	Número del bulto	✓	✓	No
3.	bnz_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de barnizado que genera el desperdicio	✓	✓	No
4.	dsp_renglon	SMALLINT		Renglón que diferencia el desperdicio ingresado del calculado por diferencia de un proceso de barnizado	✓		No
5.	sec_codigo	CHAR	2	Sección de Planta que registra el desperdicio	✓	✓	No
6.	lin_codigo	CHAR	2	Línea de producción que registra el desperdicio	✓	✓	No
7.	dsp_tipomp	CHAR	1	Tipo Materia Prima Ej: H=hojalata, B=barniz, etc	✓		No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_dsp (bna_numero, blt_numero, bnz_numproc, dsp_renglon, sec_codigo, lin_codigo, dsp_tipomp) FK – Fk_dsp_blt (bna_numero, blt_numero) references mp_bultos (bna_numero, blt_numero) FK – Fk_dsp_bnz (bnz_numproc) references mp_barnizado (bnz_numproc) FK – Fk_dsp_lin (sec_codigo, lin_codigo) references mp_linea (sec_codigo, lin_codigo)							

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_desperdicio		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Desperdicios							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
8.	dsp_cntdesp	SMALLINT		Cantidad desperdicio de la materia prima			No
9.	dsp_klsdesp	DEC	(8,2)	Kilos de desperdicio de la materia prima			No
10.	dsp_disponi	DEC	(8,2)	Cantidad disponible de láminas buenas al momento del registro del desperdicio			No
11.	dsp_tipolam	CHAR	1	Tipo de lámina. Ej.: L=Lámina Normal, T=Tira, B=Blanks			No
12.	dsp_codmtp	CHAR	15	Código de la materia prima que registra el desperdicio			No
13.	dsp_operador	CHAR	25	Operador que registra el desperdicio			No
14.	dsp_fecha	DATE		Fecha de registro del desperdicio			No
15.	dsp_fecgra	DATE		Fecha real de grabación del registro.			No
Observaciones:							



## 8.2.9. TABLA DE SALDOS MENSUALES DE MATERIAS PRIMAS POR PEDIDOS DE IMPORTACIONES

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/2		
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala		
Nombre de Tabla: per03		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Saldos Mensuales de Materias Primas por Pedidos de Importaciones							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	num_ped	CHAR	10	Número del pedido de importación	✓	✓	No
2.	sec_emb	CHAR	2	Secuencia de embarque del pedido	✓	✓	No
3.	cod_bdg	CHAR	1	Código de la bodega	✓	✓	No
4.	cod_art	CHAR	15	Código de la materia prima.	✓	✓	No
5.	animes	CHAR	6	Año, mes del saldo del pedido de importación que se está registrando	✓		No
6.	cnt_ped	DEC	(9,2)	Cantidad de materia prima pedida			No
7.	cnt_dsp	DEC	(9,2)	Cantidad de materia prima despachada			No
8.	pre_unt	DEC	(16,9)	Precio unitario de la materia prima			No
9.	por_dst	DEC	(4,2)	Porcentaje de descuento de la materia prima			No
10.	sta_act	SMALLINT		Estado actual del saldo del pedido-importación			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_per (num_ped, sec_emb, cod_bdg, cod_art, animes) FK – Fk_per_pic (num_ped, sec_emb) references pic02 (num_ped, sec_emb) FK – Fk_per_bdg (cod_bdg) references bdg01 (cod_bdg) FK – Fk_per_mtp (cod_art) references mp_materiaprima (mtp_codigo)							

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>				<b>Página 2/2</b>			
				<b>Fecha / diseño:</b> 19/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 19/Sept/2005		
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.				<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala			
<b>Nombre de Tabla:</b> per03		<b>Base De Datos:</b> Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		<b>Tipo:</b> Transaccional		<b>Long. Reg.:</b> 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Saldos Mensuales de Materias Primas por Pedidos de Importaciones							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
11.	fec_uin	DATE		Fecha del último movimiento de ingreso de materia prima			Si
12.	fec_ueg	DATE		Fecha del último movimiento de egreso			Si
<b>Observaciones:</b>							



BIBLIOTECA  
CAMPUS  
PEÑAS

## 8.2.10. TABLA DE REGISTRO DE RODILLOS


MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_rodillo		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Registro de Rodillos							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	bnz_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	✓	✓	No
2.	rdl_numero	INTEGER		Número del rodillo	✓		No
3.	rdl_rsvini	DEC	(5,2)	Reserva de inicio del rodillo			No
4.	rdl_rsvfin	DEC	(5,2)	Reserva de término o final del rodillo			No
<p><b>Observaciones:</b>            IDX – Pk_rdl (bnz_numproc, rdl_numero)            FK – Fk_rdl_bnz (bnz_numproc) references mp_barnizado (bnz_numproc)</p>							




## 8.2.11. TABLA DE REGISTRO DE TINTAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_regintas		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Registro de Tintas							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	bnz_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	✓	✓	No
2.	rtn_codigo	CHAR	15	Código de la tinta	✓	✓	No
3.	rtn_kilos	DEC	(9,2)	Kilos de tinta utilizados en la litografía de la lámina			No
4.	rtn_color	CHAR	15	Color de la tinta utilizada en la litografía de la lámina			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_rtn (bnz_numproc, rtn_codigo) FK – Fk_rtn_bnz (bnz_numproc) references mp_barnizado (bnz_numproc) FK – Fk_rtn_mtp (rtn_codigo) references mp_materiaprima (mtp_codigo)							

## 8.2.12. TABLA DE REGISTRO DE BULTOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_regbulto		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Registro de Bultos							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	bnz_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	✓	✓	No
2.	rbl_bulto	CHAR	15	Número del bulto barnizado	✓	✓	No
3.	rbl_cntlam	DEC	(5,0)	Cantidad de láminas disponibles del bulto al inicio de la línea en el control de producción y defectos litográfica			No
4.	rbl_laminas	SMALLINT		Cantidad de láminas que salen del bulto al final de la línea en el control de producción y defectos litográfica			No
5.	rbl_retenido	CHAR	1	Estado que indica si el bulto está o no retenido. Ej.: B=Bueno o R=Retenido			No
							
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_rbl (bnz_numproc, rbl_bulto) FK – Fk_rbl_bnz (bnz_numproc) references mp_barnizado (bnz_numproc) FK – Fk_rbl_blt (rbl_bulto) references mp_bultos (blt_numero)							

## 8.2.13. TABLA DE DEFECTOS POR REGISTRO DE BULTOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_defxregbt		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Defectos por Registro de Bultos							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	bnz_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	✓	✓	No
2.	rbl_bulto	CHAR	15	Número del bulto	✓	✓	No
3.	def_tipo	CHAR	1	Tipo del Defecto. Ej.: B=Bulto, O=Bolsillo, L=Línea/Produc.	✓	✓	No
4.	def_numero	SMALLINT		Número del defecto que presenta el bulto. Ej.: 3=Ojo de pez, 7=Hollin, etc	✓	✓	No
							
<b>Observaciones:</b>							
IDX – Pk_dxb (bnz_numproc, rbl_bulto, def_tipo, def_numero)							
FK – Fk_dxb_rbl (bnz_numproc, rbl_bulto) references mp_regbulto (bnz_numproc, rbl_bulto)							
FK – Fk_dxb_def (def_tipo, def_numero) references mp_defectos (def_tipo, def_numero)							

## 8.2.14. TABLA DE DEFECTOS Y PARÁMETROS POR LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/1			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_defparlprd		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Defectos Y Parámetros Por Líneas de Producción							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	pxl_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de línea de producción	✓	✓	No
2.	sec_codigo	CHAR	2	Sección de la Planta que registra el proceso de línea de producción	✓	✓	No
3.	lin_codigo	CHAR	2	Línea de producción que registra el proceso	✓	✓	No
4.	def_tipo	CHAR	1	Tipo que especifica si la transacción que se registra es O=Bolsillo o L=Línea/Produc.	✓	✓	No
5.	dpl_numtipo	SMALLINT		Número del Bolsillo. Se registra cuando el campo def_tipo es O=Bolsillo	✓		Si
6.	def_numero	SMALLINT		Número del defecto	✓	✓	No
7.	dpl_valor	SMALLINT		Valor del defecto o del parámetro por líneas de producción			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_dpl (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo, def_tipo, dpl_numtipo, def_numero) FK – Fk_dpl_pxl (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo) references mp_procesolinea (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo) FK – Fk_dpl_def (def_tipo, def_numero) references mp_defectos (def_tipo, def_numero)							



## 8.2.15. TABLA DE CABECERA DE REQUISICIONES


MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/2			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: cab_requi		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Cabecera de Requisiciones								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	cab_codmov	CHAR	3	Código del movimiento. Para requisiciones de materia prima se usa código "R03"	✓	✓	No	
2.	cab_numreq	INTEGER		Número secuencial de la requisición generado automáticamente	✓		No	
3.	cab_fecreq	DATE		Fecha en que se registra la requisición.			No	
4.	cab_secreq	CHAR	2	Sección de la planta que registra la requisición.		✓	No	
5.	cab_linreq	CHAR	2	Línea de Producción que registra la requisición.		✓	No	
6.	cab_tipreq	CHAR	1	Tipo de requisición. Para requisiciones de materia prima se usa tipo "B" de bodega.			No	
7.	cab_usuario	CHAR	25	Usuario que registra la requisición.			No	
8.	cab_aprobada	CHAR	25	Usuario que aprueba la requisición.			No	
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_cab (cab_codmov, cab_numreq) FK – Fk_cab_mov (cab_codmov) references mov03 (cod_mov) FK – Fk_cab_lin (cab_secreq, cab_linreq) references mp_linea (sec_codigo, lin_codigo)								

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: cab_requi		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Cabecera de Requisiciones							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
9.	cab_status	CHAR	1	Estado de la requisición. Para requisiciones de materia prima se usa estado "R" = aprobada.			No
Observaciones:							



## 8.2.16. TABLA DE DETALLE DE REQUISICIONES

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: det_requi		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Detalle de Requisiciones							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	cab_codmov	CHAR	3	Código del movimiento. Para requisiciones de materia prima se usa código "R03"	✓	✓	No
2.	cab_numreq	INTEGER		Número secuencial de la requisición generado automáticamente.	✓	✓	No
3.	det_numlin	SMALLINT		Número del renglón o línea de detalle de la requisición.	✓		No
4.	det_codart	CHAR	15	Código de la materia prima (hojalata).		✓	Si
5.	det_secart	CHAR	2	Secuencia del artículo. No se usa para requisiciones de materia prima.			Si
6.	det_descripcion	CHAR	50	Descripción de la materia prima (hojalata).			Si
7.	det_entart	DEC	(11,2)	Cantidad o peso total de la bobina (hojalata).			Si
8.	det_uso	CHAR	30	Uso real de la bobina (hojalata) para la cual se la trajo.			Si
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_det (cab_codmov, cab_numreq, det_numlin) FK – Fk_det_cab (cab_codmov, cab_numreq) references cab_requi (cab_codmov, cab_numreq) FK – Fk_det_prt (det_codart) references prt01 (cod_art)							

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 2/2		
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: det_requi		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Detalle de Requisiciones							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
9.	det_unidad	CHAR	5	Unidad de medida de la materia prima (hojalata).			Si
10.	det_ordcom	CHAR	14	Número de la orden de Compra de la materia prima (hojalata).			Si
11.	det_ingbod	CHAR	14	Número del ingreso a bodega de la materia prima (hojalata).			Si
12.	det_codgrupo	CHAR	2	Código del grupo. No se usa para requisiciones de materia prima.			Si
13.	det_status	CHAR	1	Estado de la Requisición. Ej.: R=Aprobada			No
<div style="text-align: right; margin-top: 50px;">  </div>							
Observaciones:							

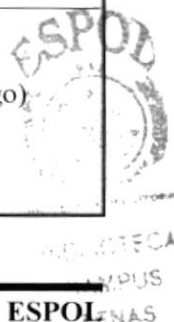
## 8.2.17. TABLA DE PROCESO DE LA LÍNEA CIZALLA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_procesocizalla		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Proceso de la Línea Cizalla							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	pxc_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de la línea cizalla	✓		No
2.	sec_codigo	CHAR	2	Sección de la Planta que registra el proceso	✓	✓	No
3.	lin_codigo	CHAR	2	Línea de Cizalla que registra el proceso	✓	✓	No
4.	pxl_fecha	DATE		Fecha en que se realiza el proceso			No
5.	pxc_hora	DATETIME HOUR TO SECOND		Hora en que se registra el proceso de la línea cizalla			No
6.	pxc_turno	CHAR	1	Turno de trabajo. Ej: 1=Mañana, 2=Noche			No
7.	pxc_codart	CHAR	13	Código del producto terminado		✓	No
8.	pxc_operador	CHAR	15	Operador que registra el proceso			No
9.	blt_numero	CHAR	15	Número del bulto		✓	No
10.	pxc_cntlam	DEC	(5,0)	Cantidad de láminas disponibles del bulto			No
11.	pxc_lamrcb	DEC	(5,0)	Cantidad de láminas recibidas al inicio de la línea cizalla			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_pxc (pxc_numproc, sec_codigo, lin_codigo) FK – Fk_pxc_lin (sec_codigo, lin_codigo) references mp_linea (sec_codigo, lin_codigo) FK – Fk_pxc_prt (pxc_codart) references prt01 (cod_art) FK – Fk_pxc_blt (blt_numero) references mp_bultos (blt_numero)							


MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 2/2		
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_procesocizalla		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Proceso de la Línea Cizalla							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
12.	pxc_blanktira	DEC	(5,0)	Número de blanks de la tira			No
13.	pxc_blanklamina	DEC	(5,0)	Número de blanks de la lámina			No
14.	pxc_blanktotal	DEC	(7,0)	Número total de blanks			No
15.	pxc_blankmalo	DEC	(7,0)	Número de blanks malos			No
16.	pxc_blankotrouso	SMALLINT		Se registra blank otro uso cuando la medida de la tira o blank es diferente al resto. Se usa para hacer un envase de medida diferente			Si
17.	pxc_tipocorte	CHAR	1	Tipo de corte de la lámina. Ej.: S=Scroll o R=Recto		✓	No
18.	pxc_presion	DEC	(5,2)	Presión psi=Presión de aire (Unidad de medida)			No
19.	pxc_observacion	CHAR	60	Observación que se presenta en el proceso de la línea cizalla			No
20.	pxc_fecgra	DATE		Fecha real de grabación del registro			No
21.	pxc_estado	CHAR	1	Estado del proceso. Ej.: C=Línea Cizalla, F=Finalizado			No
Observaciones: FK – Fk_pxc_uxl (pxc_codart, sec_codigo, pxc_tipocorte) references mp_undxlam (cod_art, uxl_tipoprd, uxl_tipocorte)							

## 8.2.18. TABLA DE PROCESO DE LÍNEA DE PRODUCCIÓN

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/3			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_procesolinea		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Proceso de Línea de Producción							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	pxl_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de línea de producción	✓		No
2.	sec_codigo	CHAR	2	Sección de la Planta que registra el proceso de línea de producción.	✓	✓	No
3.	lin_codigo	CHAR	2	Línea de producción que registra el proceso	✓	✓	No
4.	pxl_fecha	DATE		Fecha en que se realiza el proceso de línea de producción			No
5.	pxl_hora	DATETIME HOUR TO SECOND		Hora en que se registra el proceso de línea de producción			No
6.	pxl_turno	CHAR	1	Turno de trabajo. Ej: 1=Mañana, 2=Noche			No
7.	pxl_codart	CHAR	13	Código del artículo o producto terminado		✓	No
8.	pxl_operador	CHAR	15	Operador que registra el proceso de línea de producción			No
9.	blt_numero	CHAR	15	Número del bulto		✓	No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_pxl (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo) FK – Fk_pxl_lin (sec_codigo, lin_codigo) references mp_linea (sec_codigo, lin_codigo) FK – Fk_pxl_prt (pxl_codart) references prt01 (cod_art) FK – Fk_pxl_blt (blt_numero) references mp_bultos (blt_numero)							



MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 2/3			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_procesolinea		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Proceso de Línea de Producción								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
10.	pxl_tipocorte	CHAR	1	Tipo de corte de la lámina. Ej.: S=Scroll o R=Recto		✓	No	
11.	pxl_litografia	CHAR	10	Tipo de lámina litografiada. Ej: LISO=Sin litografía, ETP=Litografía hojalata electrolítica, TFS=Litografía hojalata cromada			No	
12.	pxl_cntlam	DEC	(5,0)	Cantidad de láminas disponibles del bulto			No	
13.	pxl_lamrcb	DEC	(5,0)	Cantidad de láminas recibidas al inicio de la línea de producción			No	
14.	pxl_cajas	SMALLINT		Número de cajas del bulto del proceso de línea de producción			Si	
15.	pxl_undxcaja	SMALLINT		Unidades por Caja del bulto del proceso			Si	
16.	pxl_cajasret	SMALLINT		Número de cajas retenidas en el proceso			Si	
17.	pxl_undbuenas	INTEGER		Unidades buenas			No	
18.	pxl_undmalas	INTEGER		Unidades malas			No	
19.	pxl_presion	DEC(5,2)		Presión psi=Presión de aire (unidad de medida)			No	
<b>Observaciones:</b> FK – Fk_pxl_uvl (pxl_codart, sec_codigo, pxl_tipocorte) references mp_undxlam (cod art, uvl_tipopr, uvl_tipocorte)								

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 3/3		
Fecha / diseño: 19/Sept/2005				Fecha / última actualización: 19/Sept/2005			
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala		
Nombre de Tabla: mp_procesolinea		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Proceso de Línea de Producción							
<b>Descripción de Campos</b>							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
20.	pxl_fecgra	DATE		Fecha real de grabación del registro.			No
21.	pxl_codreq	CHAR	3	Código de requisición. Para requisiciones de materia prima se usa código "R03"		✓	No
22.	pxl_numreq	INTEGER		Número secuencial de la requisición de materia prima generada automáticamente		✓	No
23.	pxl_estado	CHAR	1	Estado del proceso. Ej.: L=Línea/Prod., F=Finalizado			No
							
<b>Observaciones:</b>							
FK - Fk_pxl_cab (pxl_codreq, pxl_numreq) references cab_requi (cab_codmov, cab_numreq)							

## 8.2.19. TABLA DE PALLETS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0					Página 1/2			
					Fecha / diseño: 19/Sept/2005		Fecha / última actualización: 19/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_pallets		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)			Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Pallets								
Descripción de Campos								
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo	
1.	pxl_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de línea de producción	✓	✓	No	
2.	sec_codigo	CHAR	2	Sección de Planta que registra el proceso de línea de producción	✓	✓	No	
3.	lin_codigo	CHAR	2	Línea de producción que registra el proceso de línea de producción	✓	✓	No	
4.	plt_numpallet	INTEGER		Número del pallet	✓		No	
5.	plt_undxpal	SMALLINT		Unidades por pallets			No	
6.	plt_undxcaja	SMALLINT		Unidades por Caja			No	
7.	plt_paletizador	SMALLINT		Número del paletizador que registra el pallet			No	
8.	plt_ordprd	SMALLINT		Número de la orden de producción del pallet			No	
9.	plt_fecha	DATE		Fecha en que se registra el pallet			No	
10.	plt_hora	DATETIME HOUR TO SECOND		Hora en que se registra el pallet			No	
11.	plt_operador	CHAR	15	Operador que registra el pallet			No	
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_plt (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo, plt_numpallet) FK – Fk_plt_pxl (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo) references mp_procesolinea (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo)								

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_pallets		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Pallets							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
12.	plt_estado	CHAR	1	Estado del pallet. Ej.: A=Activo, R=Retenido			No
13.	plt_motivo	CHAR	30	Motivo del registro del pallet en el proceso de línea de producción			No
Observaciones:							

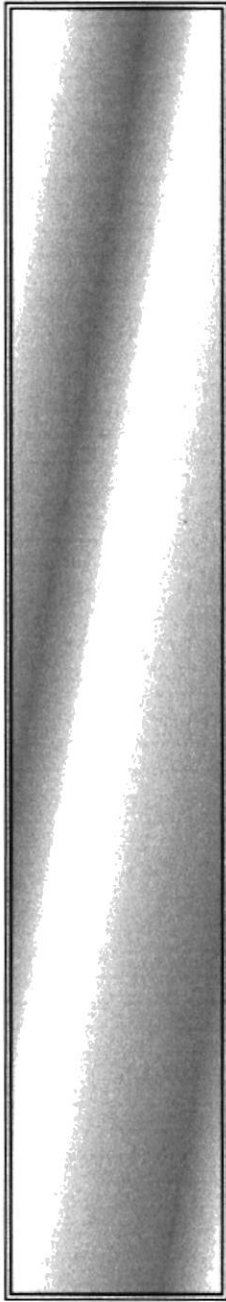


## 8.2.20. TABLA DE REGISTRO DE GOMA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2			
				Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005		
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre de Tabla: mp_reggoma		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
<b>Descripción:</b> Registro de Goma							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
1.	pxl_numproc	INTEGER		Secuencial de la transacción o proceso de línea de producción	✓	✓	No
2.	sec_codigo	CHAR	2	Sección de la Planta que registra el proceso de línea de producción	✓	✓	No
3.	lin_codigo	CHAR	2	Línea de producción que registra el proceso	✓	✓	No
4.	rgm_engoma	CHAR	2	Código de la Engomadota			No
5.	rgm_codart	CHAR	13	Código del artículo. Código del producto terminado		✓	No
6.	rgm_tipogoma	CHAR	15	Tipo de goma que especifica la marca. Ej: DAREX, etc			No
7.	rgm_lote	CHAR	8	Número del lote de producción del proveedor de la goma			No
8.	rgm_visco	DEC	(5,0)	Viscosidad de la goma			No
9.	rgm_cantidad	DEC	(5,2)	Cantidad de goma utilizada en el proceso de engomado			No
<b>Observaciones:</b> IDX – Pk_rgm (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo) FK – Fk_rgm_pxl (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo) references mp_procesolinea (pxl_numproc, sec_codigo, lin_codigo) FK – Fk_rgm_prt (rgm_codart) references prt01 (cod_art)							

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 2/2			
			Fecha / diseño: 19/Sept/2005	Fecha / última actualización: 19/Sept/2005			
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala				
Nombre de Tabla: mp_reggoma		Base De Datos: Sa01 (Sistema Administrativo Enlit S.A.)		Tipo: Transaccional		Long. Reg.: 0 bytes	
Descripción: Registro de Goma							
Descripción de Campos							
No.	Nombre	Tipo	Long.	Descripción	PK	FK	Nulo
10.	rgm_tipoaditivo	CHAR	15	Tipo de aditivo utilizado en el proceso de engomado			No
11.	rgm_cntaditivo	DEC	(5,2)	Cantidad de aditivo utilizado en el proceso de engomado			No
12.	rgm_presion	DEC	(5,2)	Presión parafina en psi=Presión de aire (unidad de medida)			No
13.	rgm_boquilla	DEC	(5,2)	Presión no. de boquilla			No
14.	rgm_horno	CHAR	2	Código del Horno			No
15.	rgm_temphorno	DEC	(5,2)	Temperatura del horno en °C			No
16.	rgm_fecha	DATE		Fecha en que se realiza el proceso de engomado			No
17.	rgm_hora	DATETIME HOUR TO SECONDD		Hora en que se realiza el proceso de engomado			No
18.	rgm_operador	CHAR	15	Operador que registra el proceso de engomado			No
19.	rgm_fecgra	DATE		Fecha real de grabación del registro			No
Observaciones:							






## CAPÍTULO 9

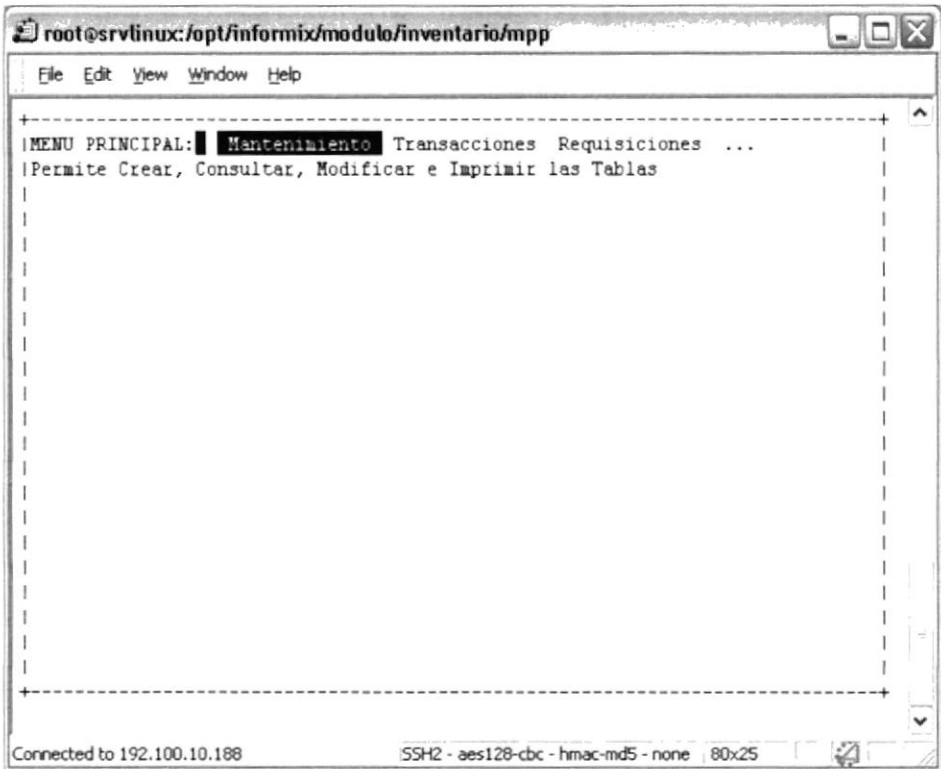
### DISEÑO DE PANTALLAS

## 9. DISEÑO DE PANTALLAS

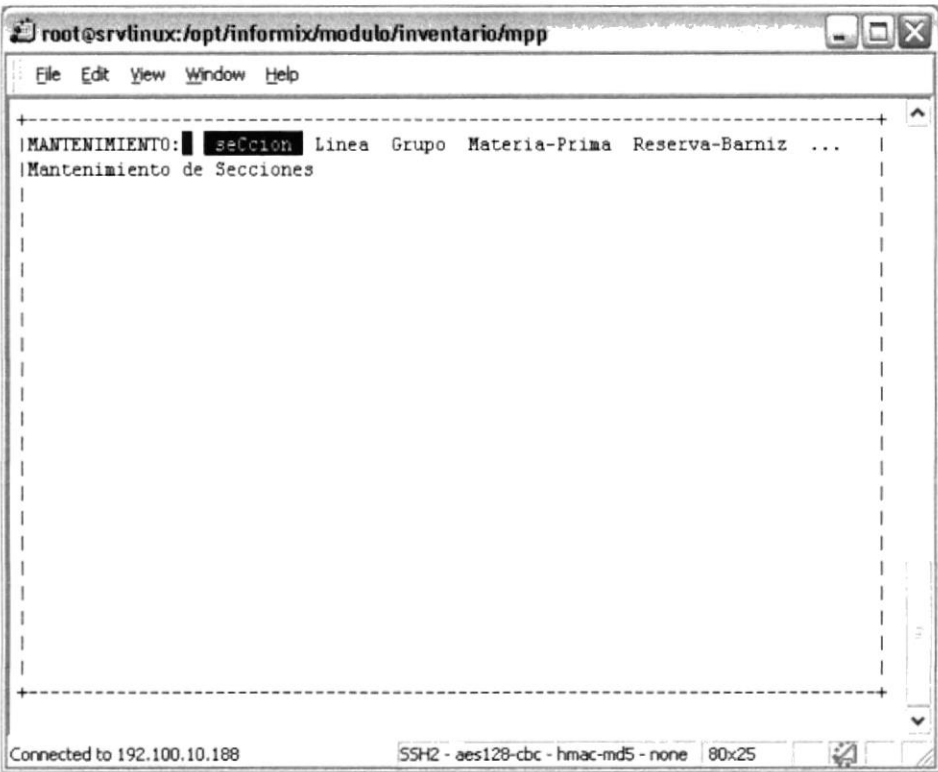
### 9.1. PANTALLA DE PRESENTACIÓN DEL SISTEMA DE INVENTARIOS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> menu	<b>Descripción:</b> Pantalla de Presentación del Sistema de Inventarios		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Diaria			
<b>Observación:</b> Se ejecuta al momento del registro del usuario al ingresar al Sistema.			

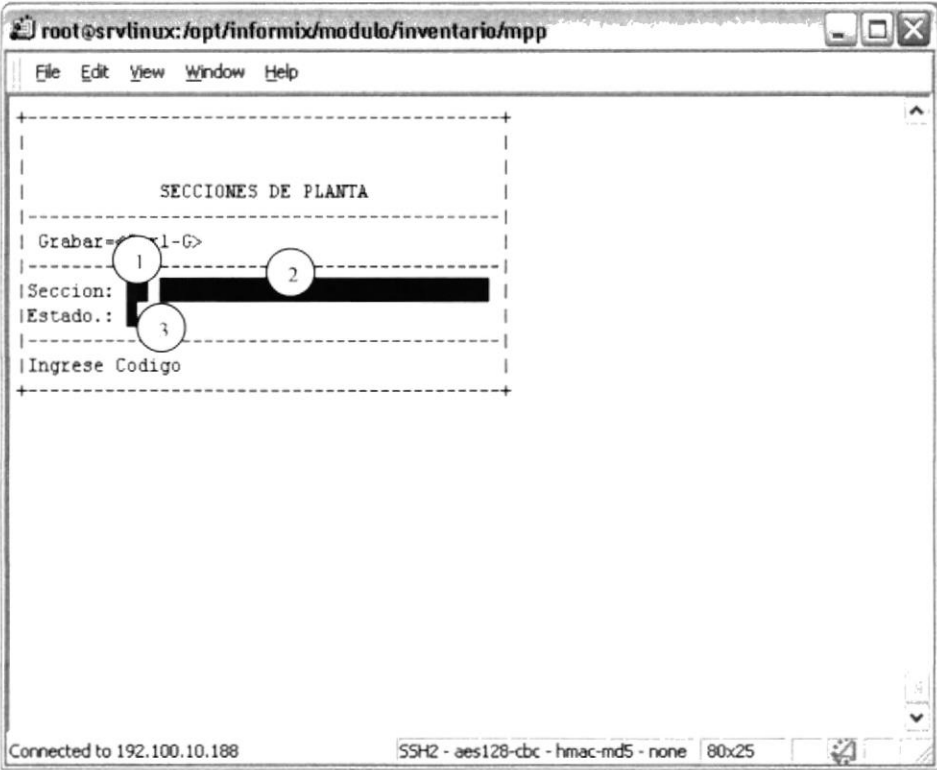
## 9.2. PANTALLA MENÚ PRINCIPAL DEL SISTEMA DE INVENTARIOS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Menú Principal del Sistema de Inventarios		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Diaria			
<b>Observación:</b> Menú especificado en el programa mpp_02001.4gl			

### 9.3. PANTALLA MENÚ MANTENIMIENTO DEL SISTEMA DE INVENTARIOS

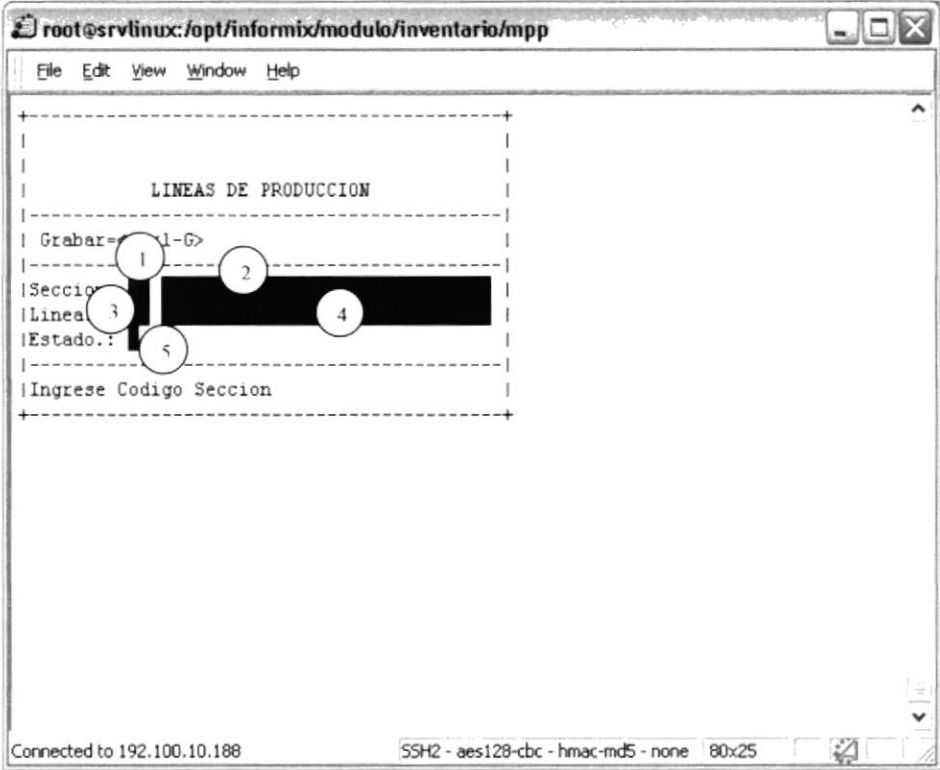
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Menú Mantenimiento del Sistema de Inventarios		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Mantenimiento de las Tablas del Sistema.			
<b>Observación:</b> Menú especificado en el programa mpp_02001.4gl			

## 9.4. PANTALLA MANTENIMIENTO DE SECCIONES DE LA PLANTA

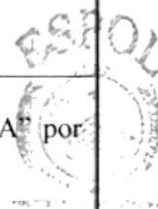
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_seccion.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Secciones de la Planta		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Sección de la Planta.			
<b>Observación:</b> El código de la sección se genera automáticamente y el estado tiene "A" por default.			

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>			<b>Página 2/2</b>	
			<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.			<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_seccion.frm		<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Secciones de la Planta		
<b>Descripción de Campos</b>				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	sec_codigo	sec_codigo	Código de la sección de la planta	X(2)
2.	sec_descrip	sec_descrip	Descripción de la sección de la planta	X(30)
3.	sec_estado	sec_estado	Estado de la sección de la planta	X(1)
<b>Observación:</b> El código de la sección se genera automáticamente y el estado tiene "A" por default.				

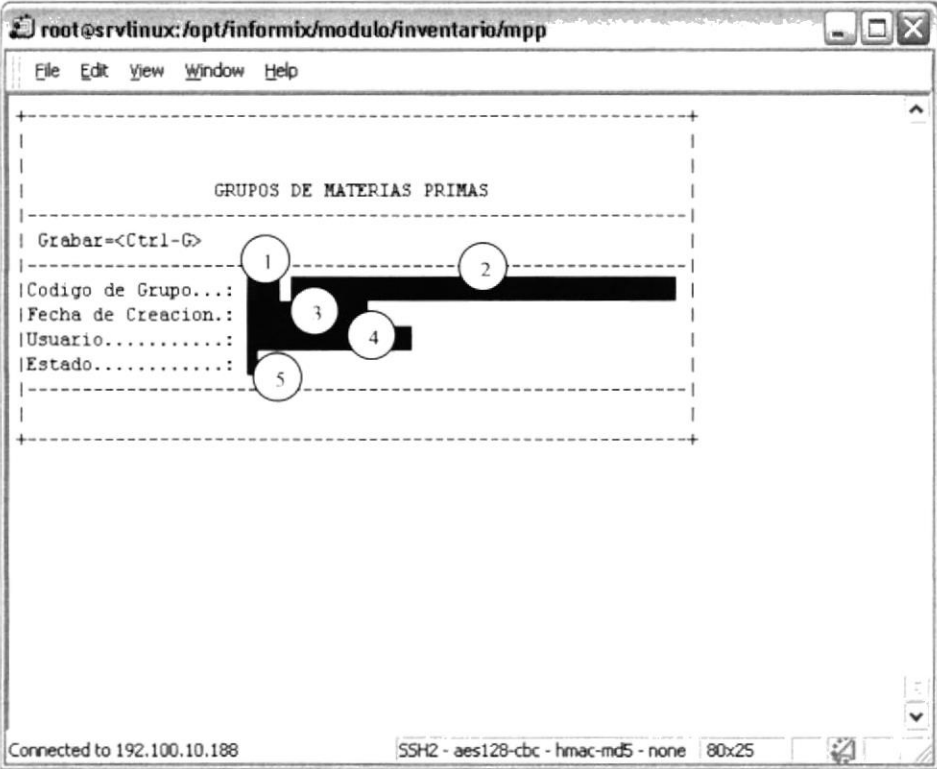
## 9.5. PANTALLA MANTENIMIENTO DE LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_linea.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Líneas de Producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Línea de Producción.			
<b>Observación:</b> La descripción de la sección de la planta se muestra. El código de la línea de producción se genera automáticamente y el estado tiene "A" por default.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_linea.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Líneas de Producción		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	lin_seccion	lin_seccion	Código de la sección de la planta	X(2)
2.	mp_seccion. sec_descrip	mp_seccion. sec_descrip	Descripción de la sección de la planta	X(30)
3.	lin_codigo	lin_codigo	Código de la línea de producción	X(2)
4.	lin_descrip	lin_descrip	Descripción de la línea de producción	X(30)
5.	lin_estado	lin_estado	Estado de la línea de producción	X(1)
<p><b>Observación:</b> La descripción de la sección de la planta se muestra. El código de la línea de producción se genera automáticamente y el estado tiene "A" por default.</p>				



## 9.6. PANTALLA MANTENIMIENTO DE GRUPOS DE MATERIAS PRIMAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_grupo.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Grupos de Materias Primas		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre un nuevo Grupo de Materias Primas.			
<b>Observación:</b> El código del grupo de materia prima se genera automáticamente. La fecha de creación, el usuario y el estado tienen valores por default de fecha del día del registro, usuario que registra el grupo y "A" respectivamente.			

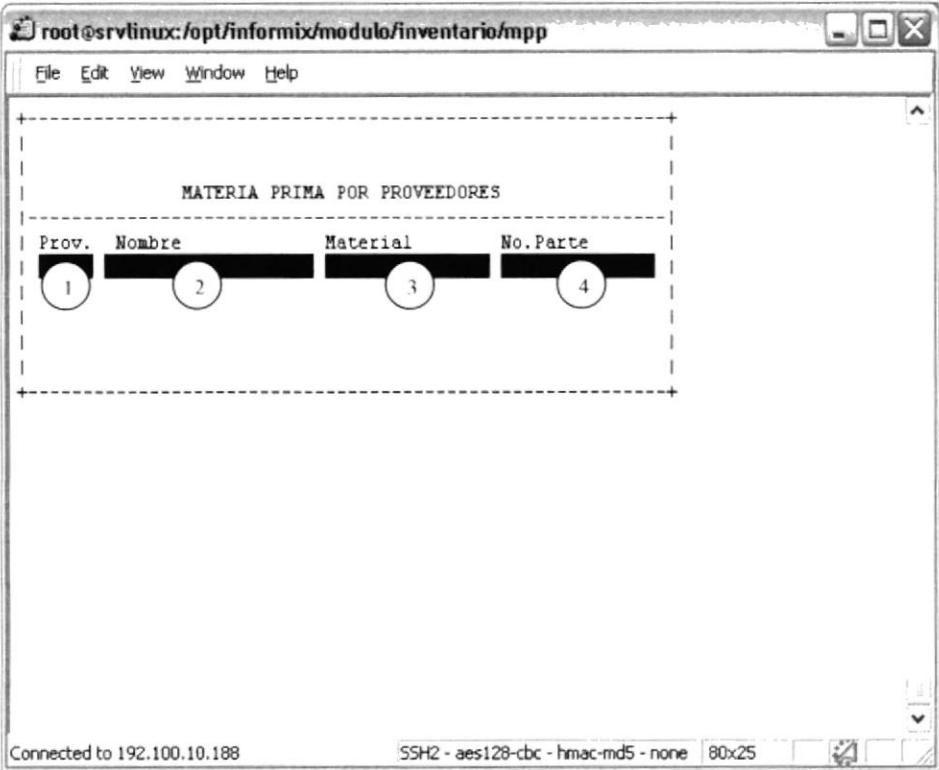
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_grupo.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Grupos de Materias Primas		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	grp_codigo	grp_codigo	Código del grupo de materia prima	X(3)
2.	grp_descrip	grp_descrip	Descripción del grupo de materia prima	X(35)
3.	grp_feccre	grp_feccre	Fecha de creación del grupo de materia prima	DATE
4.	grp_usuario	grp_usuario	Usuario que registra el grupo de materia prima	X(15)
5.	grp_estado	grp_estado	Estado del grupo de materia prima. Ej.: A=Activo, B=De Baja	X(1)
<p><b>Observación:</b> El código del grupo de materia prima se genera automáticamente. La fecha de creación, el usuario y el estado tienen valores por default de fecha del día del registro, usuario que registra el grupo y "A" respectivamente.</p>				

## 9.7. PANTALLA MANTENIMIENTO DE MATERIAS PRIMAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_matprima.frm	Descripción: Pantalla Mantenimiento de Materias Primas		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Materia Prima.			
<b>Observación:</b> El código de bodega, estado y fecha de creación tienen por default "2", "A" y fecha del día del registro respectivamente. La descripción de la bodega y del grupo se muestran. El stock actual, el costo promedio y el costo anterior tienen 0 por default (no se muestran). El usuario tiene por default el nombre del usuario que registra la materia prima (no se muestra). La fecha de baja y de u.import tienen valor null por default y se ingresan al momento de dar de baja y al importar la materia prima respectivamente.			

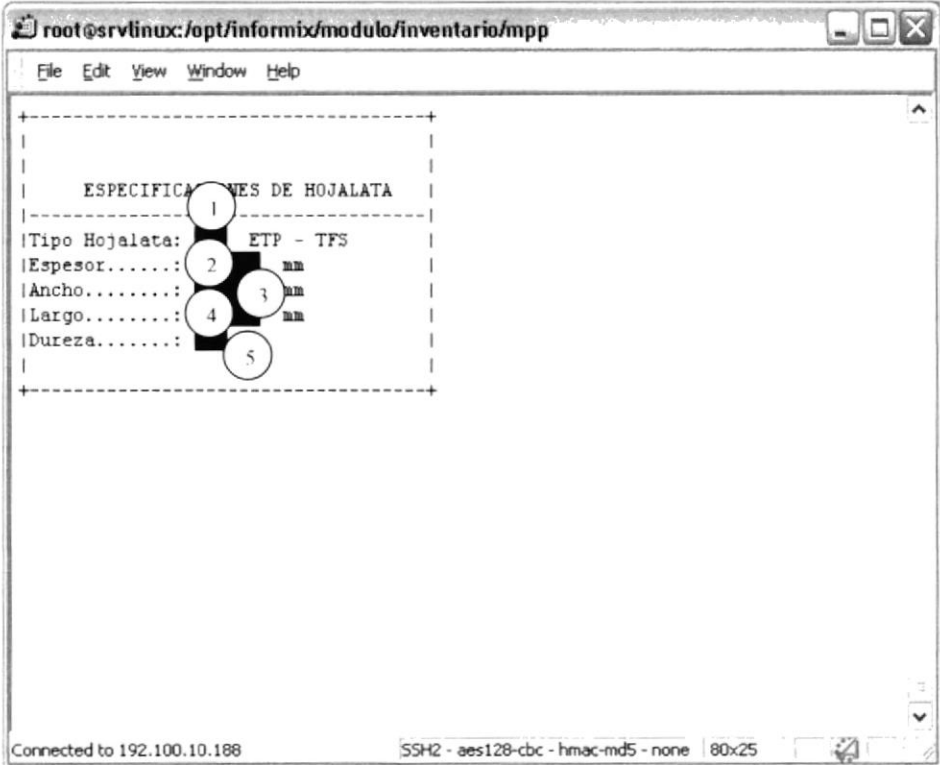
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_matprima.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Materias Primas		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	mtp_codbdg	mtp_codbdg	Código de la bodega	X(1)
2.	formonly.vld_bodega	bdg01.des_bdg	Descripción de la bodega	X(20)
3.	mtp_codigo	mtp_codigo	Código de la materia prima.	X(15)
4.	mtp_descrip	mtp_descrip	Descripción de la materia prima	X(50)
5.	mtp_uso	mtp_uso	Uso de la materia prima	X(30)
6.	mtp_pararc	mtp_pararc	Partida arancelaria	X(20)
7.	mtp_undmed	mtp_undmed	Unidad de medida	X(5)
8.	mtp_grupo	mtp_grupo	Código del grupo al que pertenece la materia prima	X(3)
9.	formonly.vld_grupo	mp_grupo. grp_descrip	Descripción del grupo al que pertenece la materia prima.	X(35)
10.	mtp_estado	mtp_estado	Estado de la materia prima	X(1)
11.	mtp_stock	mtp_stock	Stock en bodega	9(11,2)
12.	mtp_stkmax	mtp_stkmax	Stock máximo	9(11,2)
13.	mtp_stkmin	mtp_stkmin	Stock mínimo	9(11,2)
14.	mtp_stkord	mtp_stkord	Stock de reorden	9(11,2)
15.	mtp_cstprm	mtp_cstprm	Costo promedio	9(13,10)
16.	mtp_cstant	mtp_cstant	Costo anterior	9(13,10)
17.	mtp_ubica	mtp_ubica	Ubicación de la materia prima	X(15)
18.	mtp_usuario	mtp_usuario	Usuario que registra la materia prima	X(15)
19.	mtp_feccre	mtp_feccre	Fecha de creación de la materia prima	DATE
20.	mtp_fecbaja	mtp_fecbaja	Fecha de baja	DATE
21.	mtp_fecuimp	mtp_fecuimp	Fecha de última importación	DATE
<p><b>Observación:</b> El código de bodega, estado y fecha de creación tienen por default "2", "A" y fecha del día del registro respectivamente. La descripción de la bodega y del grupo se muestran.</p> <p>El stock actual, el costo promedio y el costo anterior tienen 0 por default (no se muestran). El usuario tiene por default el nombre del usuario que registra la materia prima (no se muestra). La fecha de baja y de u.import tienen valor null por default y se ingresan al momento de dar de baja y al importar la materia prima respectivamente.</p>				

## 9.8. PANTALLA MANTENIMIENTO DE MATERIA PRIMA POR PROVEEDORES

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_mtpxprv.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Materia Prima por Proveedores		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Materia Prima por Proveedores.			
<b>Observación:</b> El nombre del proveedor se muestra en base al código del proveedor ingresado.			

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>			<b>Página 2/2</b>	
			<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.			<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_mtpxprv.frm		<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Materia Prima por Proveedores		
<b>Descripción de Campos</b>				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	mxp_codprv	mxp_codprv	Código del proveedor	X(5)
2.	prv09.raz_soc	prv09.raz_soc	Razón social del proveedor	X(80)
3.	mxp_mtpprv	mxp_mtpprv	Código del barniz del proveedor. Código alternativo del barniz dentro de la empresa.	X(15)
4.	mxp_numparte	mxp_numparte	Número de parte de la materia prima por proveedor	X(15)
<b>Observación:</b> El nombre del proveedor se muestra en base al código del proveedor ingresado.				

## 9.9. PANTALLA MANTENIMIENTO DE ESPECIFICACIONES DE LA HOJALATA


<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_esphojalata.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Especificaciones de la Hojalata		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Especificación de la Hojalata.			
<b>Observación:</b>			



612... S.A.  
LA ROSA  
PENAS

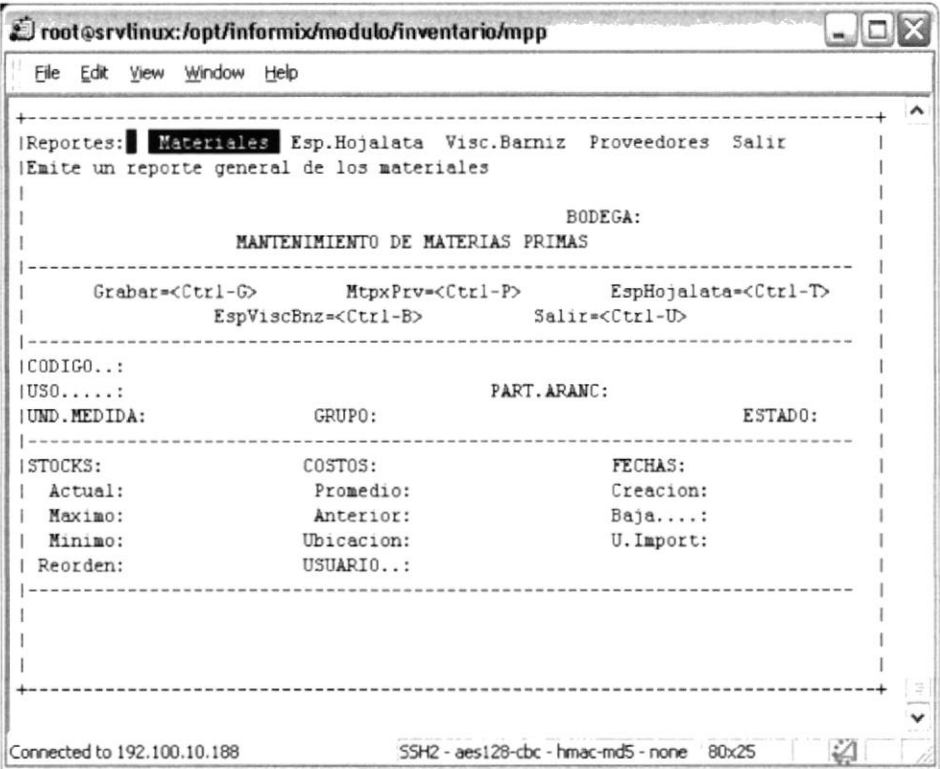
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_esphojalata.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Especificaciones de la Hojalata		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	eph_tipolata	eph_tipolata	Tipo de la hojalata. Ej: ETP=hojalata electrolítica, TFS=hojalata cromada	X(3)
2.	eph_espesor	eph_espesor	Espesor de la hojalata en mm.	9(5,3)
3.	eph_ancho	eph_ancho	Ancho de la hojalata en mm.	9(5,2)
4.	eph_largo	eph_largo	Largo de la hojalata en mm.	9(5,2)
5.	eph_dureza	eph_dureza	Dureza o temple de la hojalata. Ej: T1, DR3, DR8, etc	X(3)
Observación:				

## 9.10. PANTALLA MANTENIMIENTO DE ESPECIFICACIÓN DE LA VISCOSIDAD DEL BARNIZ

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_espviscbnz.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Especificación de la Viscosidad del Barniz		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <p>The screenshot shows a terminal window titled 'root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp'. The main content area displays a menu for 'ESPECIFICACION DE VISCOSIDAD DEL BARNIZ'. Below the title, it says 'LIMITES DE OPERACION: Minimo Maximo' and 'Viscosidad x Seg: 1 2'. There are two circular buttons labeled '1' and '2' corresponding to the values. The terminal also shows a menu with 'File Edit View Window Help' and a status bar at the bottom indicating 'Connected to 192.100.10.188' and 'SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25'.</p>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Especificación de la Viscosidad del Barniz.			
<b>Observación:</b>			

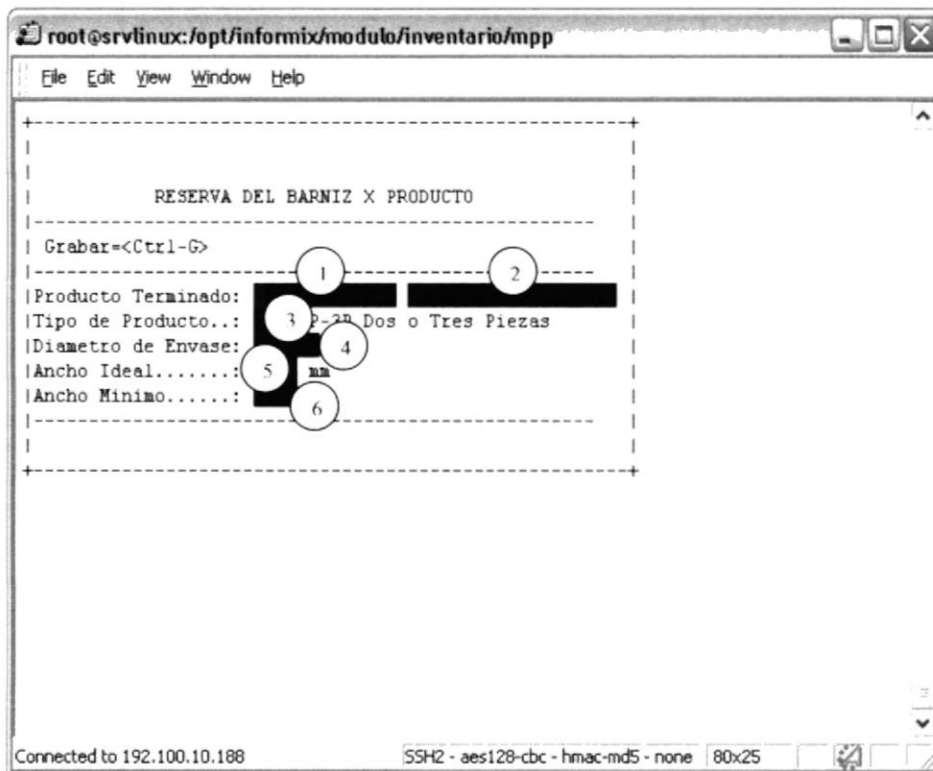
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_espviscbnz.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Especificación de la Viscosidad del Barniz		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	evb_limmin	evb_limmin	Límite mínimo de operación por segundo.	9
2.	evb_limmax	evb_limmax	Límite máximo de operación por segundo.	9
Observación:				

## 9.11. PANTALLA MENÚ REPORTES DEL MANTENIMIENTO DE MATERIAS PRIMAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Menú Reportes del Mantenimiento de Materias Primas		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de los Reportes del Mantenimiento de las Materias Primas.			
<b>Observación:</b> Menú especificado en el programa mpp_03004.4gl			

## 9.12. PANTALLA MANTENIMIENTO ESPECIFICACIÓN DE LA RESERVA BARNIZ POR PRODUCTO

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_espresbnz.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Especificación de la Reserva del Barniz por Producto		
<b>Diseño de Pantallas</b>			

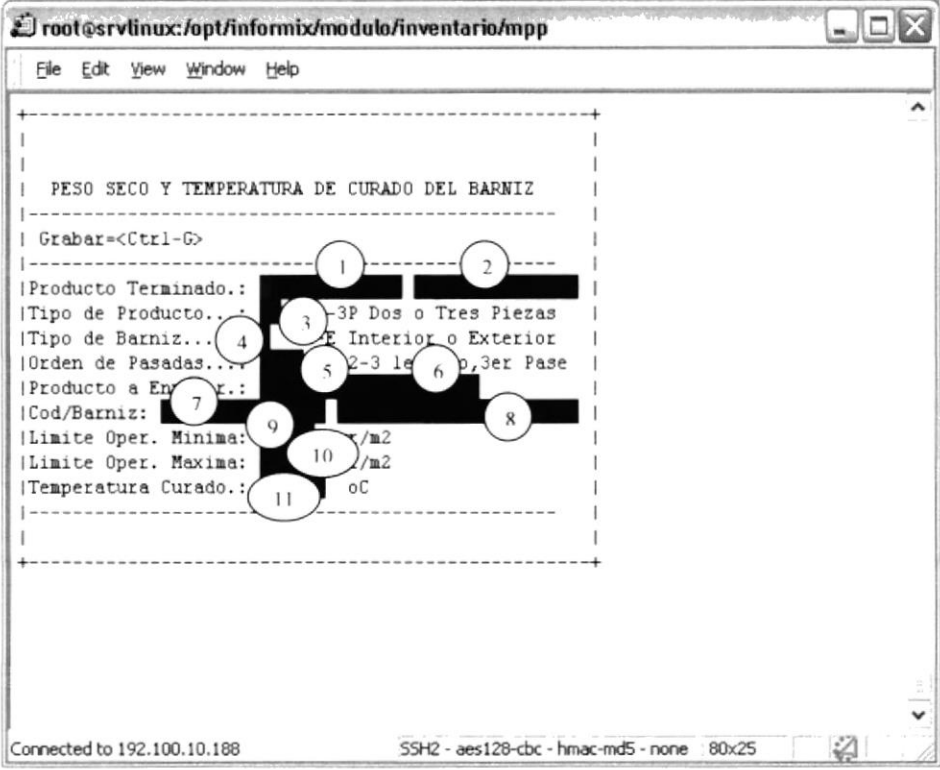


**Frecuencia de uso:** Cada vez que registre una nueva Especificación de la Reserva del Barniz.

**Observación:** La descripción del producto terminado se muestra en base al código de producto terminado ingresado.

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_espresbnz.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Especificación de la Reserva del Barniz por Producto		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	erb_codart	erb_codart	Código del artículo. Código del producto terminado	X(13)
2.	prt01.des_art	prt01.des_art	Descripción del artículo. Descripción del producto terminado.	X(30)
3.	erb_tipoprd	erb_tipoprd	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	X(2)
4.	erb_diamenvase	erb_diamenvase	Diámetro del envase	9
5.	erb_anchoideal	erb_anchoideal	Ancho ideal de operación en mm.	9(3,1)
6.	erb_anchomin	erb_anchomin	Ancho mínimo de operación en mm.	9(3,1)
<p><b>Observación:</b> La descripción del producto terminado se muestra en base al código de producto terminado ingresado.</p>				

### 9.13. PANTALLA MANTENIMIENTO ESPECIF. PESO SECO Y TEMPERATURA CURADO BARNIZ

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_espsecocurbnz.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Especificación del Peso Seco y Temperatura de Curado del Barniz		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help -----     PESO SECO Y TEMPERATURA DE CURADO DEL BARNIZ  -----   Grabar=&lt;Ctrl-G&gt;  -----   Producto Terminado.: 1   Tipo de Producto... 2   Tipo de Barniz... 3 3P Dos o Tres Piezas   Orden de Pasadas... 4 Interior o Exterior   Producto a En... 5 2-3 le 6 3er Pase   Cod/Barniz: 7   Limite Oper. Minima: 8 /m2   Limite Oper. Maxima: 9 /m2   Temperatura Curado.: 10 oC  -----    ----- Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25 </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Especificación del Peso Seco y Temperatura de Curado del Barniz.			
<b>Observación:</b> La descripción del producto terminado y la descripción del barniz se muestran en base a los códigos de producto terminado y barniz ingresados previamente.			

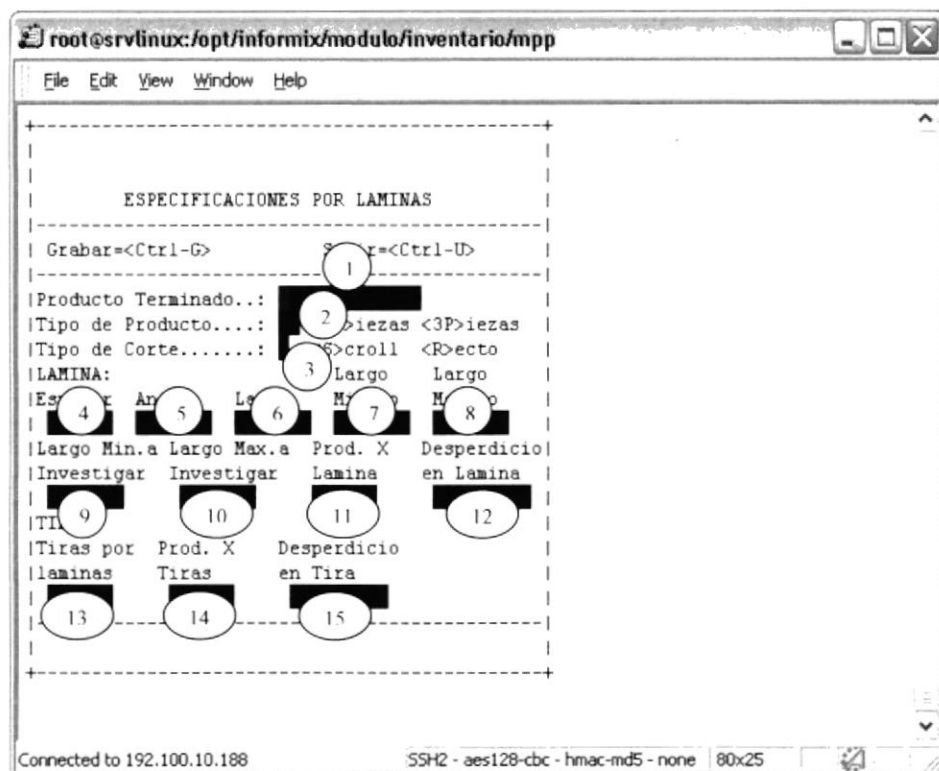
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_espsecocurbnz.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Especificación del Peso Seco y Temperatura de Curado del Barniz		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	epc_codart	epc_codart	Código del artículo. Código del producto terminado	X(13)
2.	prt01.des_art	prt01.des_art	Descripción del artículo. Descripción del producto terminado.	X(30)
3.	epc_tipoprd	epc_tipoprd	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	X(2)
4.	epc_tipobnz	epc_tipobnz	Tipo del barniz. Ej.: I=Interior, E=Exterior	X(1)
5.	epc_numpase	epc_numpase	Número de pasadas del barniz en la lámina. Ej.: 1ero, 2do o 3er pase.	9
6.	epc_prdenv	epc_prdenv	Producto a envasar. Ej.: pasta de tomate, sardina, etc	X(20)
7.	epc_codbnz	epc_codbnz	Código del barniz del proveedor. Código alternativo del barniz dentro de la empresa	X(15)
8.	mp_materiaprima. mtp_descrip	mp_materiaprima. mtp_descrip	Descripción del barniz del proveedor. Descripción del código alternativo del barniz dentro de la empresa	X(50)
9.	epc_limmin	epc_limmin	Límite mínimo de operación en gr/m2.	9(3,1)
10.	epc_limmax	epc_limmax	Límite máximo de operación en gr/m2.	9(3,1)
11.	epc_tmpecur	epc_tmpecur	Temperatura de curado del barniz en °C.	9
<p><b>Observación:</b> La descripción del producto terminado y la descripción del barniz se muestran en base a los códigos de producto terminado y barniz ingresados previamente.</p>				



## 9.14. PANTALLA MANTENIMIENTO DE ESPECIFICACIONES DE UNIDADES POR LÁMINAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_undxlam.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Especificaciones de Unidades por Láminas		

### Diseño de Pantallas



**Frecuencia de uso:** Cada vez que registre una nueva Especificación de Unidades por Láminas.

**Observación:** La descripción del producto terminado se muestra en base al código del producto terminado ingresado previamente y es displayado en el mismo campo donde se ingresa el código del producto terminado.

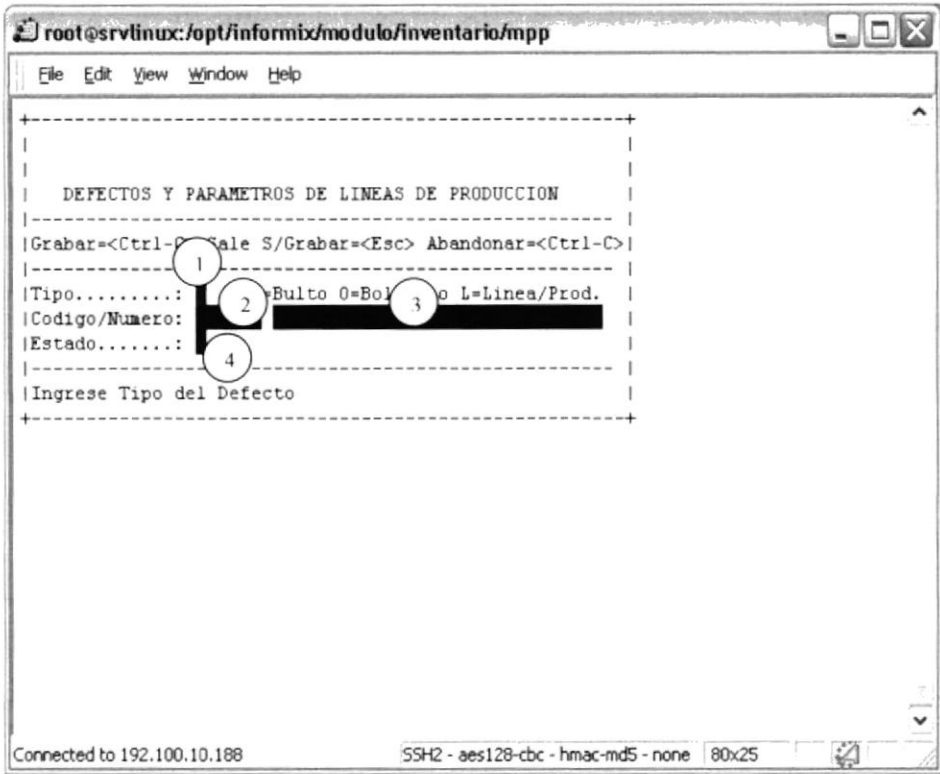
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_undxlam.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Especificaciones de Unidades por Láminas		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	uxl_codart	uxl_codart	Código del artículo. Código del producto terminado	X(13)
2.	uxl_tipoprd	uxl_tipoprd	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	X(2)
3.	uxl_tipocorte	uxl_tipocorte	Tipo de corte de la lámina. Ej.: Scroll o Recto	X(1)
4.	uxl_espesor	uxl_espesor	Espesor de la lámina	9(4,2)
5.	uxl_ancho	uxl_ancho	Ancho de la lámina	9(5,2)
6.	uxl_largo	uxl_largo	Largo de la lámina	9(5,2)
7.	uxl_largomin	uxl_largomin	Largo mínimo de la lámina	9(5,2)
8.	uxl_largomax	uxl_largomax	Largo máximo de la lámina	9(5,2)
9.	uxl_invesmin	uxl_invesmin	Valor de retenga e investigue mínimo	9(5,2)
10.	uxl_invesmax	uxl_invesmax	Valor de retenga e investigue máximo	9(5,2)
11.	uxl_tirasxlam	uxl_tirasxlam	Número de tiras por lámina	9
12.	uxl_prdxtira	uxl_prdxtira	Número de productos por tira	9
13.	uxl_prdxlam	uxl_prdxlam	Número de productos por lámina	9
14.	uxl_despxlam	uxl_despxlam	Valor del desperdicio por lámina	9(8,7)
15.	uxl_despxtir	uxl_despxtir	Valor del desperdicio por tira	9(8,7)
<b>Observación:</b> La descripción del producto terminado se muestra en base al código del producto terminado ingresado previamente y es displayado en el mismo campo donde se ingresa el código del producto terminado.				

## 9.15. PANTALLA MANTENIMIENTO DE TEMPERATURAS DE HORNOS DE BARNIZADORAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_temper.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Temperaturas de Hornos de Barnizadoras		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Temperatura de Hornos de Barnizadoras.			
<b>Observación:</b> La descripción de la línea de barnizado se muestra en base al código de la línea de barnizado ingresado previamente.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_temper.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Temperaturas de Hornos de Barnizadoras		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	tmp_linea	tmp_linea	Línea de producción donde está el horno	X(2)
2.	formonly.vld_linea	mp_linea.lin_descrip	Descripción de la Línea de Producción donde está el horno.	X(30)
3.	tmp_lamxmin	tmp_lamxmin	Láminas por minuto. Velocidad de la línea	9
4.	tmp_tmpcur	tmp_tmpcur	Temperatura de curado del horno en °C.	9
5.	tmp_zona1	tmp_zona1	Zona1. Parámetro que establece la temperatura del horno	9(5,2)
6.	tmp_zona2	tmp_zona2	Zona2. Parámetro que establece la temperatura del horno	9(5,2)
7.	tmp_zona3	tmp_zona3	Zona3. Parámetro que establece la temperatura del horno	9(5,2)
8.	tmp_zona4	tmp_zona4	Zona4. Parámetro que establece la temperatura del horno	9(5,2)
9.	tmp_zona5	tmp_zona5	Zona5. Parámetro que establece la temperatura del horno	9(5,2)
10.	tmp_zona6	tmp_zona6	Zona6. Parámetro que establece la temperatura del horno	9(5,2)
11.	tmp_preheat	tmp_preheat	Preheat. Parámetro que establece la temperatura del horno	9(5,2)
<b>Observación:</b> La descripción de la línea de barnizado se muestra en base al código de la línea de barnizado ingresado previamente.				

## 9.16. PANTALLA MANTENIMIENTO DEFECTOS Y PARÁMETROS POR LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_defectos.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Defectos y Parámetros por Líneas de Producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre un nuevo Defecto o Parámetro por Líneas de Producción.			
<b>Observación:</b> El código o Número del defecto o parámetro de líneas de producción se genera automáticamente en base al tipo del defecto o parámetro de línea de producción ingresado previamente. El estado del defecto o parámetro de línea de producción es "A" por default.			


MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_defectos.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Defectos y Parámetros por Líneas de Producción		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	def_tipo	def_tipo	Tipo del Defecto. Ej.: B=Bulto, O=Bolsillo, L=Línea/Producción.	X(1)
2.	def_numero	def_numero	Número del defecto	9
3.	def_descrip	def_descrip	Descripción del defecto	X(30)
4.	def_estado	def_estado	Estado del defecto	X(1)
<p><b>Observación:</b> El código o Número del defecto o parámetro de líneas de producción se genera automáticamente en base al tipo del defecto o parámetro de línea de producción ingresado previamente. El estado del defecto o parámetro de línea de producción es "A" por default.</p>				

## 9.17. PANTALLA MANTENIMIENTO DE TIPOS DE MOVIMIENTOS

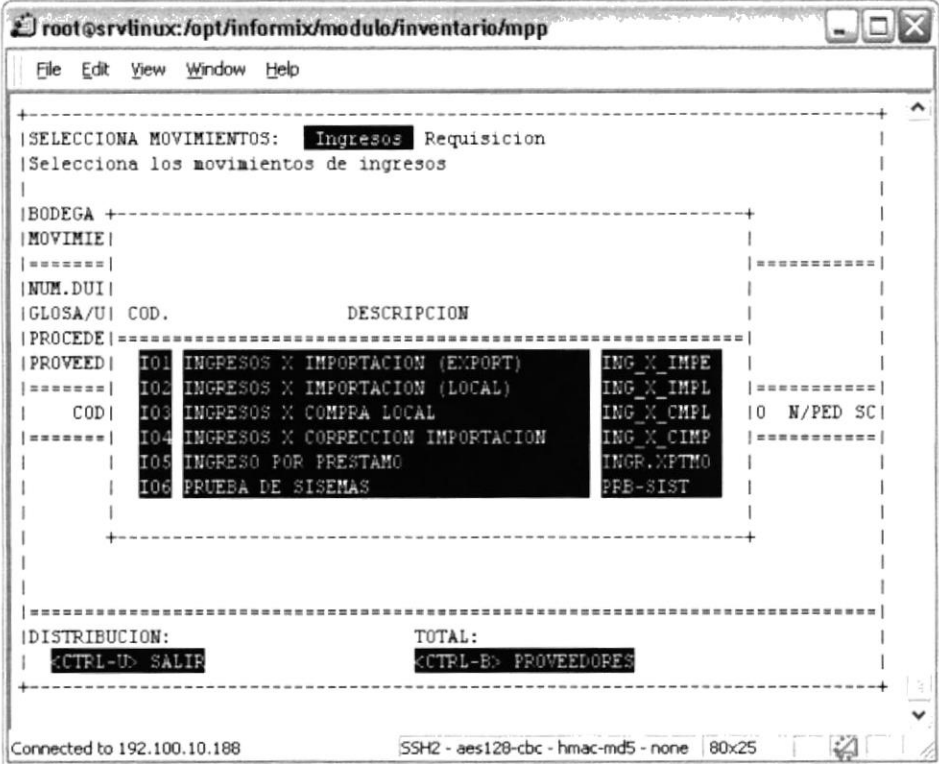
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> fm_mov03.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Mantenimiento de Tipos de Movimientos		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre un nuevo Tipo de Movimiento.			
<b>Observación:</b> El código de la bodega es "2" por default. La descripción de la bodega se muestra. La última fecha se graba con la fecha del día del registro (no se muestra). El último número y el número anterior tienen valores de 0 por default (no se muestran).			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fm_mov03.frm		Descripción: Pantalla Mantenimiento de Tipos de Movimientos		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	cod_bdg	cod_bdg	Código de la bodega	X(1)
2.	formonly.vld_bodega	bdg01.des_bdg	Descripción de la bodega	X(20)
3.	cod_mov	cod_mov	Código del tipo de movimiento	X(3)
4.	des_mov	des_mov	Descripción del tipo de movimiento	X(35)
5.	sum_rst	sum_rst	Identifica si el tipo de movimiento creado debe sumar o restar	X(1)
6.	sta_imp	sta_imp	Estado de impresión	X(1)
7.	abr_mov	abr_mov	Abreviatura del tipo de movimiento	X(10)
8.	fec_act	fec_act	Fecha de actualización del tipo de movimiento	DATE
9.	ult_num	ult_num	Secuencia del último número grabado del tipo de movimiento	9
10.	num_ant	num_ant	Secuencia del penúltimo número grabado del tipo de movimiento	9
<p><b>Observación:</b> El código de la bodega es "2" por default. La descripción de la bodega se muestra. La última fecha se graba con la fecha del día del registro (no se muestra). El último número y el número anterior tienen valores de 0 por default (no se muestran).</p>				

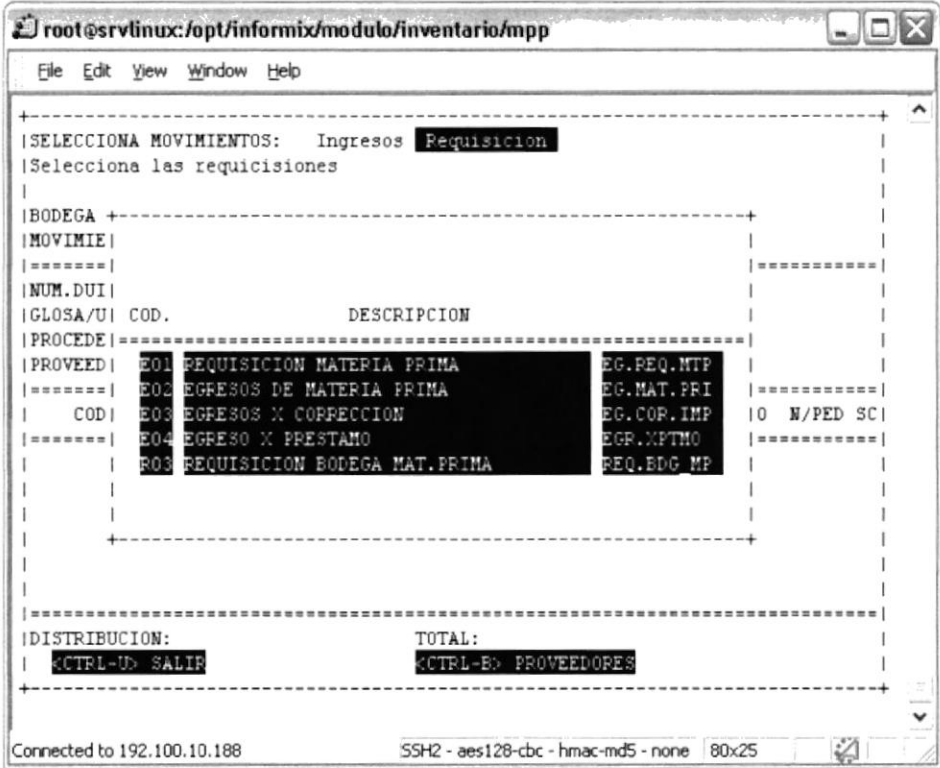
## 9.18. PANTALLA MENÚ TRANSACCIONES DEL SISTEMA DE INVENTARIOS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Menú Transacciones del Sistema de Inventarios		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de las Transacciones de las Tablas del Sistema.			
<b>Observación:</b> Menú especificado en el programa mpp_02001.4gl			

## 9.19. PANTALLA SELECCIONA TIPO DE MOVIMIENTOS DE INGRESOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_selmov.frm	Descripción: Pantalla Selecciona Tipo de Movimientos de Ingresos		
Diseño de Pantallas			
			
Frecuencia de uso: Cada vez que registre un nuevo Movimiento de Ingreso.			
Observación:			

## 9.20. PANTALLA SELECCIONA TIPO DE MOVIMIENTOS DE EGRESOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_selmov.frm	Descripción: Pantalla Selecciona Tipo de Movimientos de Egresos		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
Frecuencia de uso: Cada vez que registre un nuevo Movimiento de Egreso.			
Observación:			

## 9.21. PANTALLA TRANSACCIONES DE MOVIMIENTOS DE HOJALATA

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_movimientoh.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones de Movimientos de Hojalata		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre un nuevo Movimiento de Hojalata.			
<b>Observación:</b> Los siguientes campos se muestran: código y descripción de bodega, fecha y hora del registro, tipo, número y descripción del movimiento seleccionado, usuario que registra, país de procedencia, stock en bodega y total del peso de las bobinas ingresadas. El código y secuencia del producto terminado se ingresarán en el futuro cuando se registre el costo de la materia prima.			

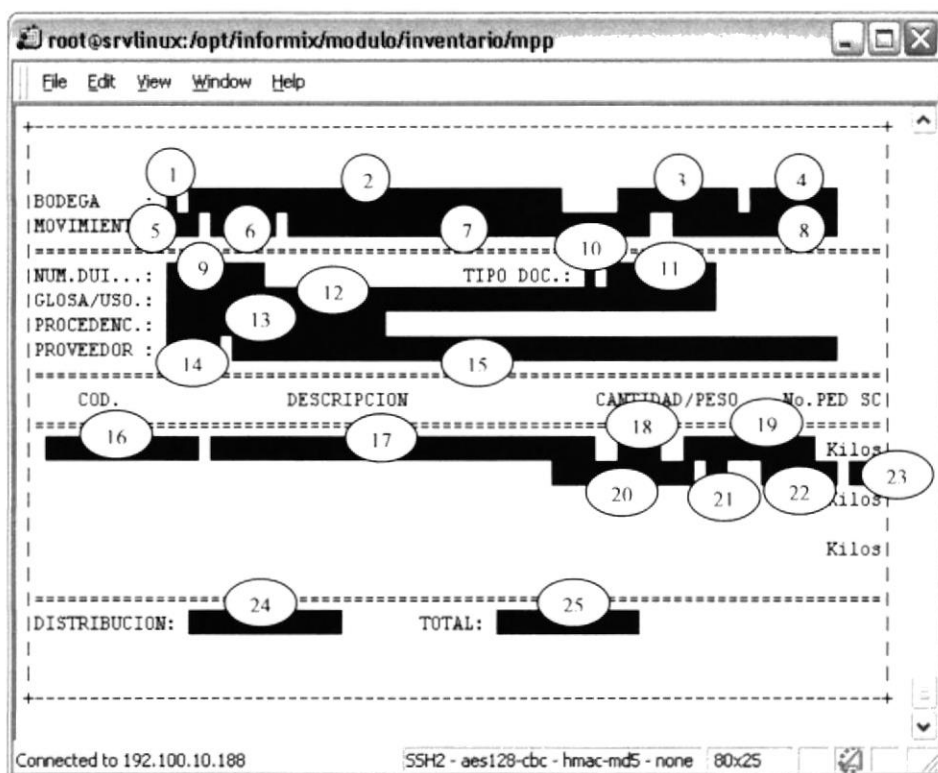
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_movimientoh.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Movimientos de Hojalata		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	cmv_codbdbg	mp_cabmov. cmv_codbdbg	Código de la bodega	X(1)
2.	formonly.desbdg	bdg01.des_bdg	Descripción de la bodega	X(20)
3.	cmv_fecmov	mp_cabmov. cmv_fecmov	Fecha en que se realiza el movimiento	DATE
4.	cmv_hora	mp_cabmov. cmv_hora	Hora en que se realiza el movimiento	X(8)
5.	cmv_codmov	mp_cabmov. cmv_codmov	Código del tipo de movimiento. Ej: I01, I02, E01, E02, etc	X(3)
6.	cmv_num_mov	mp_cabmov. cmv_num_mov	Número del tipo de movimiento generado automáticamente	9
7.	formonly.desmov	mov03.des_mov	Descripción del tipo de movimiento	X(35)
8.	cmv_usuario	mp_cabmov. cmv_usuario	Usuario que registra el movimiento	X(10)
9.	cmv_numdui	mp_cabmov. cmv_numdui	Número del DUI=Documento único de importación	X(10)
10.	cmv_tipjstf	mp_cabmov. cmv_tipjstf	Tipo del justificante. Ej: R=Requisición	X(2)
11.	cmv_numjstf	mp_cabmob. cmv_numjstf	Número del justificante	X(12)
12.	cmv_glosa	mp_cabmov. cmv_glosa	Glosa o descripción del motivo del movimiento	X(60)
13.	cmv_procedencia	mp_cabmov. cmv_procedencia	Nombre del país de procedencia de la materia prima	X(20)
14.	cmv_codprv	mp_cabmov. cmv_codprv	Código del proveedor	X(5)
15.	formonly.nomprv	prv09.raz_soc	Razón Social del Proveedor	X(80)
<p><b>Observación:</b> Los siguientes campos se muestran: código y descripción de bodega, fecha y hora del registro, tipo, número y descripción del movimiento seleccionado, usuario que registra, país de procedencia, stock en bodega y total del peso de las bobinas ingresadas. El código y secuencia del producto terminado se ingresarán en el futuro cuando se registre el costo de la materia prima.</p>				

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 3/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_movimientoh.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Movimientos de Hojalata		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
16.	dmv_codmtp	mp_detmov. dmv_codmtp	Código de la materia prima (Hojalata)	X(15)
17.	formonly.desmtp	mp_materiaprima. mtp_descrip	Descripción de la materia prima (Hojalata)	X(50)
18.	bn_a_numero	mp_bobina. bn_a_numero	Número de la bobina de la hojalata	X(15)
19.	dmv_peso	mp_detmov. dmv_peso	Peso de la bobina de la materia prima (Hojalata)	9(11,2)
20.	cod_art	prt01.cod_art	Código del producto terminado al que se asigna la materia prima	X(13)
21.	sec_art	prt01.sec_art	Secuencia del producto terminado al que se asigna la materia prima	X(2)
22.	dmv_numped	mp_detmov. dmv_numped	Número del pedido con el que se importó la materia prima (Hojalata)	X(7)
23.	dmv_secemb	mp_detmov. dmv_secemb	Secuencia de embarque del pedido	X(2)
24.	formonly.stock	mp_materiaprima. mtp_stock	Stock de la materia prima (Hojalata)	9(11,2)
25.	formonly.total	mp_detmov. dmv_peso	Total del peso de las bobinas de las materias primas (Hojalatas) ingresadas	9(8,2)
<p><b>Observación:</b> Los siguientes campos se muestran: código y descripción de bodega, fecha y hora del registro, tipo, número y descripción del movimiento seleccionado, usuario que registra, país de procedencia, stock en bodega y total del peso de las bobinas ingresadas. El código y secuencia del producto terminado se ingresarán en el futuro cuando se registre el costo de la materia prima.</p>				

## 9.22. PANTALLA TRANSACCIONES DE MOVIMIENTOS DE MATERIALES VARIOS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_movimientov.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones de Movimientos de Materiales Varios		

### Diseño de Pantallas

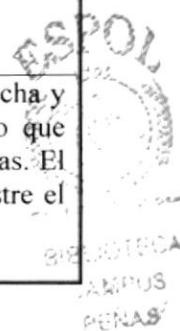


**Frecuencia de uso:** Cada vez que registre un nuevo Movimiento de Materiales Varios.


**Observación:** Los siguientes campos se muestran: código y descripción de bodega, fecha y hora del registro, tipo, número y descripción del movimiento seleccionado, usuario que registra, país de procedencia, stock en bodega y total del peso de las bobinas ingresadas. El código y secuencia del producto terminado se ingresarán en el futuro cuando se registre el costo de la materia prima.

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_movimientov.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Movimientos de Materiales Varios		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	cmv_codbdg	mp_cabmov. cmv_codbdg	Código de la bodega	X(1)
2.	formonly.desbdg	bdg01.des_bdg	Descripción de la bodega	X(20)
3.	cmv_fecmov	mp_cabmov. cmv_fecmov	Fecha en que se realiza el movimiento	DATE
4.	cmv_hora	mp_cabmov. cmv_hora	Hora en que se realiza el movimiento	X(8)
5.	cmv_codmov	mp_cabmov. cmv_codmov	Código del tipo de movimiento. Ej: 101, 102, E01, E02, etc	X(3)
6.	cmv_num_mov	mp_cabmov. cmv_num_mov	Número del tipo de movimiento generado automáticamente	9
7.	formonly.desmov	mov03.des_mov	Descripción del tipo de movimiento	X(35)
8.	cmv_usuario	mp_cabmov. cmv_usuario	Usuario que registra el movimiento	X(10)
9.	cmv_numdui	mp_cabmov. cmv_numdui	Número del DUI=Documento único de importación	X(10)
10.	cmv_tipjstf	mp_cabmov. cmv_tipjstf	Tipo del justificante. Ej: R=Requisición	X(2)
11.	cmv_numjstf	mp_cabmob. cmv_numjstf	Número del justificante	X(12)
12.	cmv_glosa	mp_cabmov. cmv_glosa	Glosa o descripción del motivo del movimiento	X(60)
13.	cmv_procedencia	mp_cabmov. cmv_procedencia	Nombre del país de procedencia de la materia prima	X(20)
14.	cmv_codprv	mp_cabmov. cmv_codprv	Código del proveedor	X(5)
15.	formonly.nomprv	prv09.raz_soc	Razón Social del Proveedor	X(80)
<p><b>Observación:</b> Los siguientes campos se muestran: código y descripción de bodega, fecha y hora del registro, tipo, número y descripción del movimiento seleccionado, usuario que registra, país de procedencia, stock en bodega y total del peso de las bobinas ingresadas. El código y secuencia del producto terminado se ingresarán en el futuro cuando se registre el costo de la materia prima.</p>				

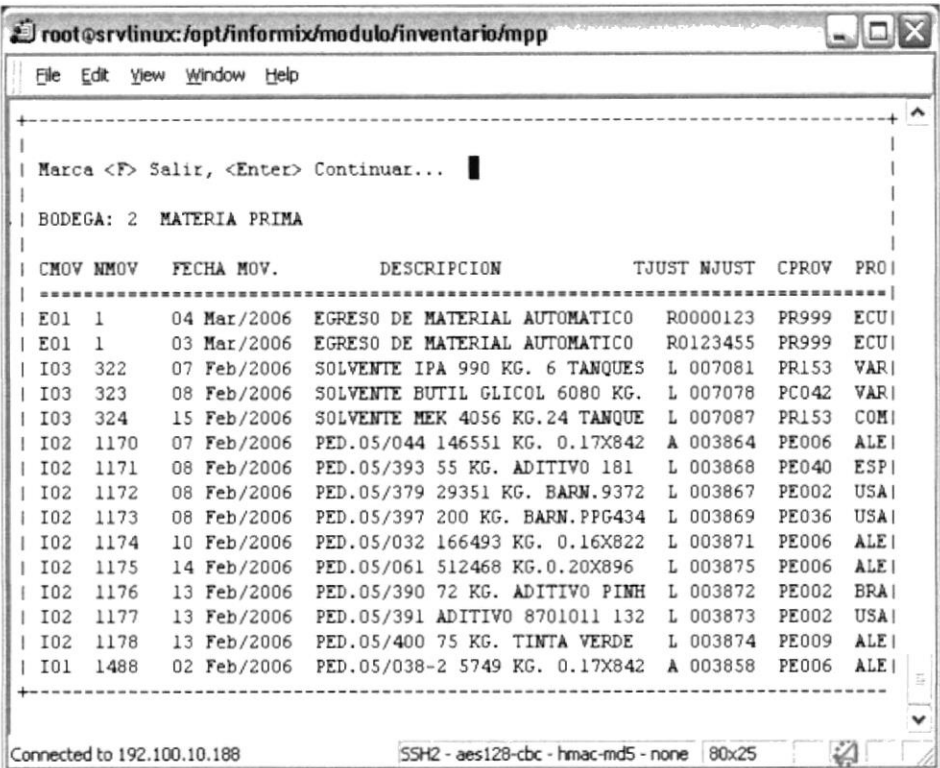
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 3/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_movimientov.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Movimientos de Materiales Varios		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
16.	dmv_codmtp	mp_detmov. dmv_codmtp	Código de la materia prima (Hojalata)	X(15)
17.	formonly.desmtp	mp_materiaprima. mtp_descrip	Descripción de la materia prima (Hojalata)	X(50)
18.	dmv_cantidad	mp_detmov. dmv_cantidad	Cantidad de la materia prima (Hojalata)	X(11)
19.	dmv_peso	mp_detmov. dmv_peso	Peso de la bobina de la materia prima (Hojalata)	9(11,2)
20.	cod_art	prt01.cod_art	Código del producto terminado al que se asigna la materia prima	X(13)
21.	sec_art	prt01.sec_art	Secuencia del producto terminado al que se asigna la materia prima	X(2)
22.	dmv_numped	mp_detmov. dmv_numped	Número del pedido con el que se importó la materia prima (Hojalata)	X(7)
23.	dmv_secemb	mp_detmov. dmv_secemb	Secuencia de embarque del pedido	X(2)
24.	formonly.stock	mp_materiaprima. mtp_stock	Stock de la materia prima (Hojalata)	9(11,2)
25.	formonly.total	mp_detmov. dmv_peso	Total del peso de las bobinas de las materias primas (Hojalatas) ingresadas	9(8,2)
<p><b>Observación:</b> Los siguientes campos se muestran: código y descripción de bodega, fecha y hora del registro, tipo, número y descripción del movimiento seleccionado, usuario que registra, país de procedencia, stock en bodega y total del peso de las bobinas ingresadas. El código y secuencia del producto terminado se ingresarán en el futuro cuando se registre el costo de la materia prima.</p>				



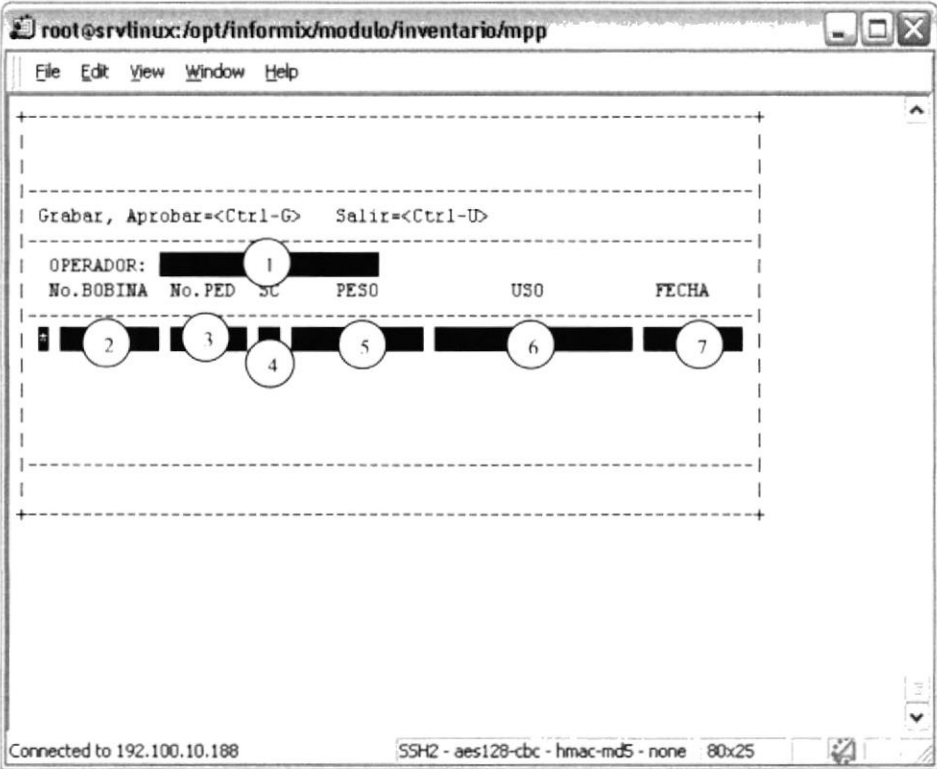
## 9.23. PANTALLA CONSULTA DE PROVEEDORES EN TRANSACCIONES DE MOVIMIENTOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_prv.frm	Descripción: Pantalla Consulta de Proveedores en Transacciones de Movimientos		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help +-----+  MOVIMIENTOS: sElecciona Crea Revisa Pendientes Salir   _   BODEGA : 3 MATERIA PRIMA 01-Mar-2006 16:49:39   MOVIMIENTO: 101 1500 INGRESOS X IMPORTACION (EXPORT) root  +-----+  NUM.DUI..  Ventana para Escoger el Proveedor   GLOSA/USO  &lt;&lt; ESC &gt;&gt; Para Seleccionar   PROCEDEC   PROVEEDOR   ===== Codigo  Nombres =====    COD.  -----  No. PED SC   -----  PR602   "ALUMINIOS Y LAMINADOS S.A. ALAFUNDI" -----      PR558   "LASSO SAAVEDRA COMUNICACION S.A."  Kilos      PR301   A.A.C IMPORTACIONES      PR788   A.T.E.Y.N. S.A.  Kilos       -----  Kilos  +-----+  DISTRIBUCION:  TOTAL:    &lt;CTRL-U&gt; SALIR  &lt;CTRL-E&gt; PROVEEDORES  +-----+ Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25 </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de la Consulta de los Proveedores al momento de registrar un nuevo Movimiento de Ingreso o Egreso de Materia Prima.			
<b>Observación:</b>			

## 9.24. PANTALLA CONSULTA DE MOVIMIENTOS PENDIENTES DE APROBAR

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: Consulta por Pantalla	Descripción: Pantalla Consulta de Movimientos Pendientes de Aprobar		
Diseño de Pantallas			
			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de la Consulta de los Movimientos Pendientes de Aprobar.</p> <p><b>Observación:</b></p>			

## 9.25. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA CORTE - SELECCIONA BOBINAS APROBAR

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_selbobina.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Corte - Selección Bobinas a Aprobar		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera Seleccionar las Bobinas a Aprobar en la Línea de Corte.			
<b>Observación:</b> Los campos número del pedido, secuencia de embarque, peso, uso y fecha del movimiento de ingreso de la bobina se muestran en base al número de bobina previamente ingresado.			

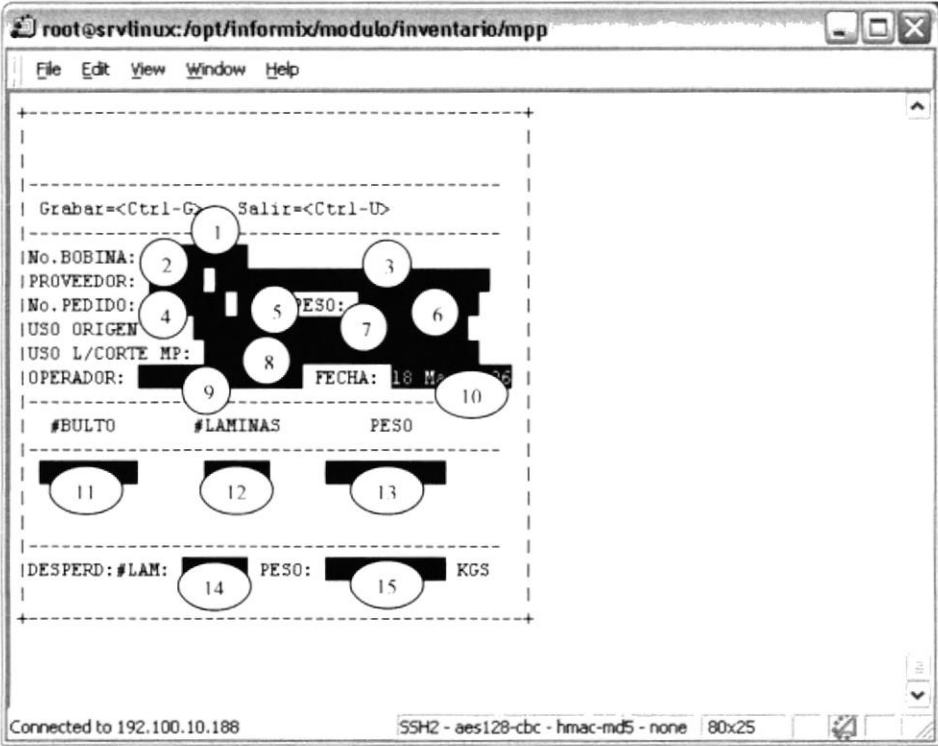
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005	
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.			<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_selbobina.frm		<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Corte - Selecciona Bobinas a Aprobar		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	bna_ursel	mp_bobina. bna_ursel	Usuario que selecciona las bobinas a aprobar	X(25)
2.	bna_numero	mp_bobina. bna_numero	Número de la bobina	X(15)
3.	dmv_numped	mp_detmov. dmv_numped	Número del pedido con el que se importó la materia prima (Hojalata)	X(7)
4.	dmv_secemb	mp_detmov. dmv_secemb	Secuencia de embarque del pedido	X(2)
5.	dmv_peso	mp_detmov. dmv_peso	Peso de la bobina de la materia prima (Hojalata)	9(11,2)
6.	mtp_uso	mp_materiaprima. mtp_uso	Uso de la materia prima (Hojalata)	X(30)
7.	bna_fecmov	mp_bobina. bna_fecmov	Fecha en que se realizó el movimiento	DATE
<b>Observación:</b> Los campos número del pedido, secuencia de embarque, peso, uso y fecha del movimiento de ingreso de la bobina se muestran en base al número de bobina previamente ingresado.				

## 9.26. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA CORTE - APRUEBA BOBINAS PROCESAR

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_selbobina.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Corte - Aprueba Bobinas a Procesar		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera Aprobar las Bobinas a Procesar en la Línea de Corte.			
<b>Observación:</b> Los campos número de bobina, número del pedido, secuencia de embarque, peso, uso y fecha del movimiento de ingreso de la bobina se muestran en base a la (las) bobina (s) que hayan sido previamente seleccionadas.			

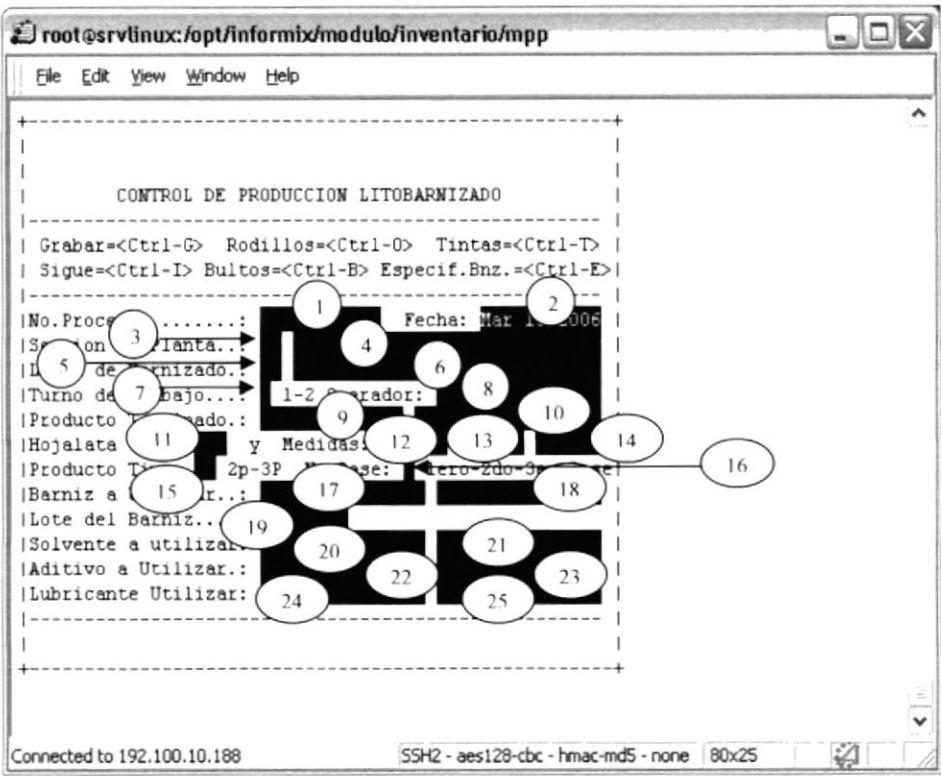
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_selbobina.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Corte - Aprueba Bobinas a Procesar		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	bna_ursel	mp_bobina. bna_ursel	Usuario que selecciona las bobinas a aprobar	X(25)
2.	bna_numero	mp_bobina. bna_numero	Número de la bobina	X(15)
3.	dmv_numped	mp_detmov. dmv_numped	Número del pedido con el que se importó la materia prima (Hojalata)	X(7)
4.	dmv_secemb	mp_detmov. dmv_secemb	Secuencia de embarque del pedido	X(2)
5.	dmv_peso	mp_detmov. dmv_peso	Peso de la bobina de la materia prima (Hojalata)	9(11,2)
6.	mtp_uso	mp_materiaprima. mtp_uso	Uso de la materia prima (Hojalata)	X(30)
7.	bna_fecmov	mp_bobina. bna_fecmov	Fecha en que se realizó el movimiento	DATE
<p><b>Observación:</b> Los campos número de bobina, número del pedido, secuencia de embarque, peso, uso y fecha del movimiento de ingreso de la bobina se muestran en base a la (las) bobina (s) que hayan sido previamente seleccionadas.</p>				

## 9.27. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA CORTE - PROCESA BOBINAS - CREA BULTO

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_ingbulto.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Corte - Procesa Bobinas (Creación de Bultos)		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera Procesar Bobinas para Crear Bultos en la Línea de Corte			
<b>Observación:</b> Los campos código y descripción del proveedor, número del pedido, secuencia de embarque, peso de la bobina y uso de origen de la materia prima se muestran en base al número de bobina previamente ingresado. La fecha del proceso de la bobina muestra por default la del día del registro.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_ingbulto.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Corte - Procesa Bobinas (Creación de Bultos)		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	bna_numero	mp_bobina. bna_numero	Número de la bobina	X(15)
2.	bna_codprv	mp_bobina. bna_codprv	Código del proveedor	X(5)
3.	raz_soc	prv09.raz_soc	Razón Social del Proveedor	X(80)
4.	dmv_numped	mp_detmov. dmv_numped	Número del pedido con el que se importó la materia prima (Hojalata)	X(7)
5.	dmv_secemb	mp_detmov. dmv_secemb	Secuencia de embarque del pedido	X(2)
6.	bna_peso	mp_bobina.bna_peso	Peso total de la bobina (Hojalata)	9(8,2)
7.	mtp_uso	mp_materiaprima. mtp_uso	Uso de la materia prima (Hojalata)	X(30)
8.	bna_uso	mp_bobina. bna_uso	Uso original de la materia prima para la cual se la compró	X(25)
9.	blt_operador	mp_bultos. blt_operador	Nombre del operador que registra el bulto	X(25)
10.	blt_fecha	mp_bultos.blt_fecha	Fecha real de grabación del registro.	DATE
11.	blt_numero	mp_bultos. blt_numero	Número del bulto.	X(15)
12.	blt_cntlam	mp_bultos.blt_cntlam	Cantidad total de láminas del bulto	9(5,0)
13.	blt_peso	mp_bultos.blt_peso	Peso total del bulto	9(8,2)
14.	formonly.vld_cntlam	mp_bultos.blt_cntlam	Cantidad total de láminas de desperdicio de la bobina	9(5,0)
15.	formonly.vld_peso	mp_bultos.blt_peso	Peso total de desperdicio de la bobina	9(8,2)
<p><b>Observación:</b> Los campos código y descripción del proveedor, número del pedido, secuencia de embarque, peso de la bobina y uso de origen de la materia prima se muestran en base al número de bobina previamente ingresado. La fecha del proceso de la bobina muestra por default la del día del registro.</p>				

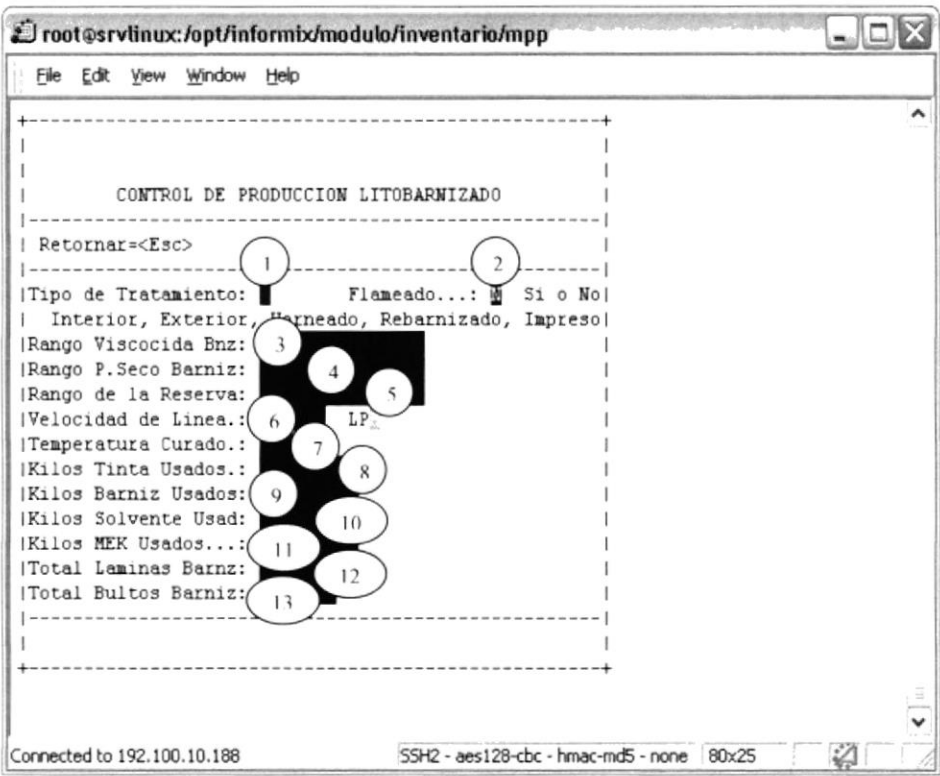
## 9.28. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_barnizal.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Proceso de los Bultos en las Líneas de Barnizado.			
<b>Observación:</b> El número del proceso se genera automáticamente. La fecha del proceso muestra por default la del día del registro, la sección de la planta es "02" por default, el tipo y las medidas de la hojalata se muestran en base a la hojalata referente del bulto que se registra previamente. La descripción del producto terminado, barniz, solvente, aditivo y lubricante se muestran en base a los códigos respectivos de materias primas previamente ingresados.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_barniza1.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	bnz_numproc	bnz_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	9
2.	bnz_fecha	bnz_fecha	Fecha en que se realizó el proceso de barnizado	DATE
3.	bnz_seccion	bnz_seccion	Sección de la Planta en que se realizó el proceso de barnizado	X(2)
4.	sec_descrip	mp_seccion. sec_descrip	Descripción de la Sección de la Planta en que se realizó el proceso	X(30)
5.	bnz_linea	bnz_linea	Línea de producción en que se realizó el proceso de barnizado	X(2)
6.	lin_descrip	mp_linea.lin_descrip	Descripción de la línea de producción en que se realizó el proceso	X(30)
7.	bnz_turno	bnz_turno	Turno de trabajo del operador que registra los bultos barnizados	X(1)
8.	bnz_operador	bnz_operador	Nombre del operador que registra los bultos barnizados	X(15)
9.	bnz_codart	bnz_codart	Código del artículo. Código del producto terminado	X(13)
10.	des_art	prt01.des_art	Descripción del artículo o producto terminado	X(30)
11.	bnz_etptfs	bnz_etptfs	Identificador que especifica si la hojalata barnizada es ETP=Electrolítica o TFS=Cromada	X(3)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso se genera automáticamente. La fecha del proceso muestra por default la del día del registro, la sección de la planta es "02" por default, el tipo y las medidas de la hojalata se muestran en base a la hojalata referente del bulto que se registra previamente. La descripción del producto terminado, barniz, solvente, aditivo y lubricante se muestran en base a los códigos respectivos de materias primas previamente ingresados.</p>				

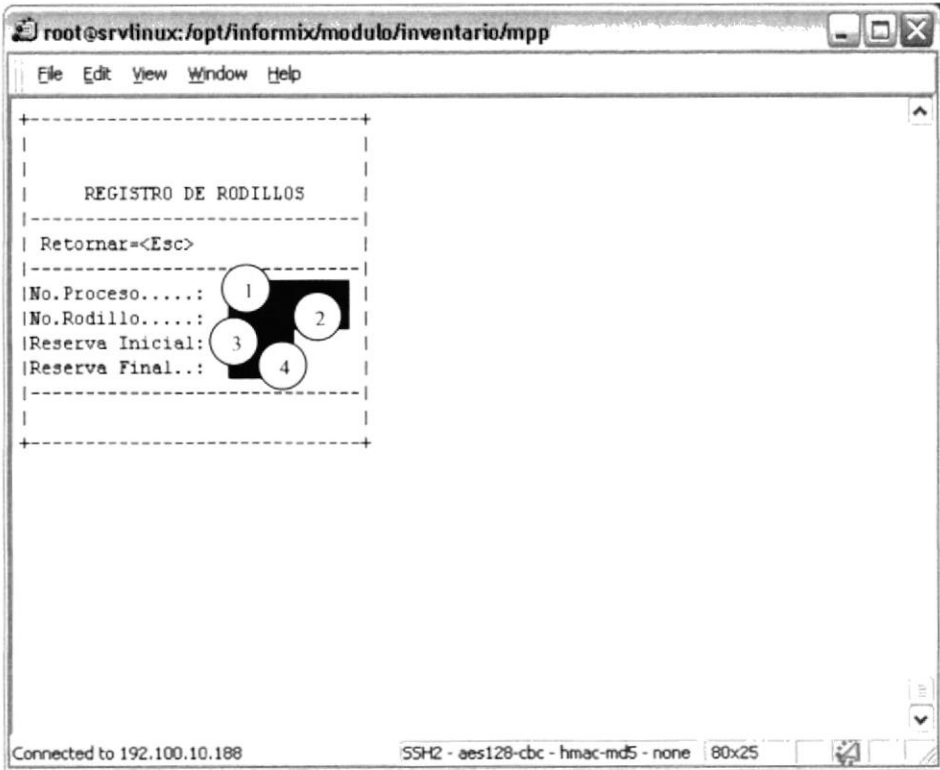
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 3/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_barniza1.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
12.	bnz_espesor	bnz_espesor	Espesor de la lámina barnizada	9(5,3)
13.	bnz_ancho	bnz_ancho	Ancho de la lámina barnizada	9(5,2)
14.	bnz_largo	bnz_largo	Largo de la lámina barnizada	9(5,2)
15.	bnz_tipoprd	bnz_tipoprd	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	X(2)
16.	bnz_numpase	bnz_numpase	Número de pasadas del barniz en la lámina. Ej.: 1er, 2do o 3er pase.	9
17.	bnz_codmtp	bnz_codmtp	Código del barniz del proveedor. Código alternativo del barniz dentro de la empresa.	X(15)
18.	mtp_descrip	mp_materiaprima. mtp_descrip	Descripción del barniz del proveedor. Descripción del código alternativo del barniz dentro de la empresa.	X(50)
19.	bnz_lote	bnz_lote	Lote del barniz	X(12)
20.	bnz_solvente	bnz_solvente	Solvente utilizado en el proceso de barnizado	X(20)
21.	formonly.solvente	mp_materiaprima. mtp_descrip	Descripción del solvente utilizado en el proceso	X(50)
22.	bnz_aditivo	bnz_aditivo	Aditivo utilizado en el proceso de barnizado	X(20)
23.	formonly.aditivo	mp_materiaprima. mtp_descrip	Descripción del aditivo utilizado en el proceso	X(50)
24.	bnz_lubric	bnz_lubric	Lubricante utilizado en el proceso de barnizado	X(20)
25.	formonly.lubric	mp_materiaprima. mtp_descrip	Descripción del lubricante utilizado en el proceso	X(50)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso se genera automáticamente. La fecha del proceso muestra por default la del día del registro, la sección de la planta es "02" por default, el tipo y las medidas de la hojalata se muestran en base a la hojalata referente del bulto que se registra previamente. La descripción del producto terminado, barniz, solvente, aditivo y lubricante se muestran en base a los códigos respectivos de materias primas previamente ingresados.</p>				

## 9.29. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_barniza2.frm	Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado		
Diseño de Pantallas			
			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Proceso de los Bultos en las Líneas de Barnizado.</p> <p><b>Observación:</b> Los rangos de viscosidad, peso seco y reserva del barniz se muestran en base al barniz, producto terminado, tipo de producto, tipo de barniz y número de pasadas previamente ingresadas. La temperatura de curado, los kilos de tintas, el total de láminas y total de bultos barnizados se muestran en base a la velocidad de línea, kilos tintas, número de láminas y número de bultos previamente ingresados respectivamente.</p>			

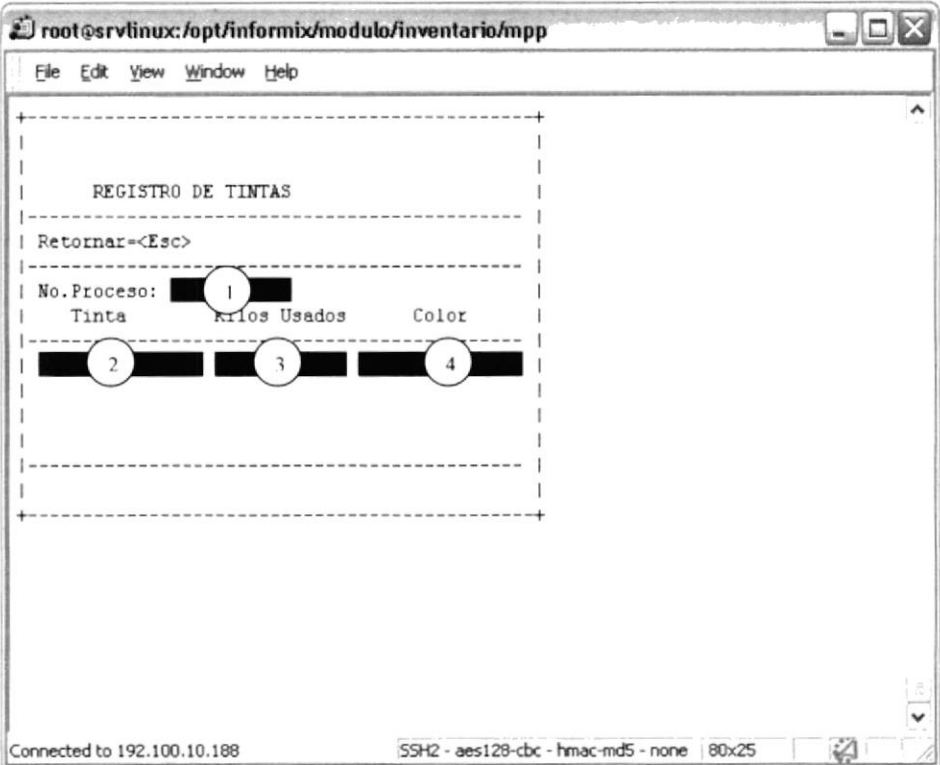
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_barniza2.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	bnz_tratamiento	bnz_tratamiento	Tratamiento o tipo de barnizado. Ej: H=horneado, I=barnizado Interior, E=barnizado Exterior, R=rebarnizado, I=impreso	X(1)
2.	bnz_flameado	bnz_flameado	Estado que especifica si el bulto ha sido flameado	X(1)
3.	bnz_viscoc	bnz_viscoc	Viscosidad del barniz en seg	X(15)
4.	bnz_pesoseco	bnz_pesoseco	Peso película seco del barniz en gr/m2	X(15)
5.	bnz_reserva	bnz_reserva	Reserva del barniz en mm	X(15)
6.	bnz_lamxmin	bnz_lamxmin	Láminas por minuto. Velocidad de la línea	9
7.	bnz_tmpcur	bnz_tmpcur	Temperatura de curado del horno en °C	9
8.	bnz_klgtinta	bnz_klgtinta	Kilos de Tinta utilizados en la litografía de los bultos	9(7,2)
9.	bnz_klgbarniz	bnz_klgbarniz	Kilos de barniz utilizados en el proceso de barnizado	9(7,2)
10.	bnz_klgsolv	bnz_klgsolv	Kilos de solvente utilizados en el proceso de barnizado	9(7,2)
11.	bnz_klgmek	bnz_klgmek	Kilos del solvente mek utilizados en la limpieza de la línea de barnizado	9(7,2)
12.	bnz_totlam	bnz_totlam	Total de laminas barnizadas	9(6,0)
13.	bnz_totblt	bnz_totblt	Total de bultos barnizados	9(6,0)
<p><b>Observación:</b> Los rangos de viscosidad, peso seco y reserva del barniz se muestran en base al barniz, producto terminado, tipo de producto, tipo de barniz y número de pasadas previamente ingresadas. La temperatura de curado, los kilos de tintas, el total de láminas y total de bultos barnizados se muestran en base a la velocidad de línea, kilos tintas, número de láminas y número de bultos previamente ingresados respectivamente.</p>				

### 9.30. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO - REGISTRO DE RODILLOS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_rodillo.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado - Registro de Rodillos		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Registro de Rodillos en las Líneas de Barnizado.			
<b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_rodillo.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado - Registro de Rodillos		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	rdl_numproc	rdl_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	9
2.	rdl_numero	rdl_numero	Número del rodillo	9
3.	rdl_rsvini	rdl_rsvini	Reserva de inicio del rodillo	9(5,2)
4.	rdl_rsvfin	rdl_rsvfin	Reserva de término o final del rodillo	9(5,2)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente.</p>				

### 9.31. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO - REGISTRO DE TINTAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_regtintas.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado - Registro de Tintas		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Registro de Tintas en las Líneas de Barnizado.			
<b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_regtintas.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado - Registro de Tintas		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	rtn_numproc	rtn_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	9
2.	rtn_codigo	rtn_codigo	Código de la tinta	X(15)
3.	rtn_kilos	rtn_kilos	Kilos de tinta utilizados en la litografía de la lámina	9(9,2)
4.	rtn_color	rtn_color	Color de la tinta utilizada en la litografía de la lámina	X(15)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente.</p>				

## 9.32. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE BARNIZADO - REGISTRO DE BULTOS

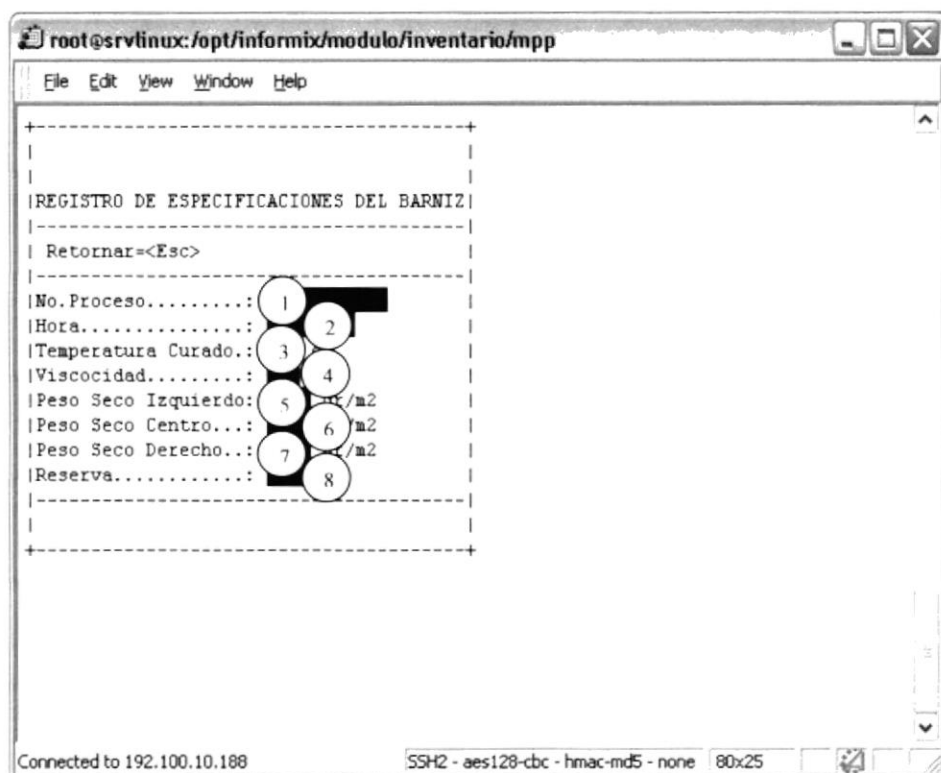
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_regbulto.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado - Registro de Bultos		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Registro de Bultos en las Líneas de Barnizado.			
<b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente. Las láminas recibidas y la descripción del defecto se muestran en base al número del bulto y al número del defecto previamente ingresados respectivamente. El estado del bulto y el tipo del defecto son "B" y "L" por default respectivamente.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_regbulto.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Barnizado - Registro de Bultos		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	rbl_numproc	rbl_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	9
2.	rbl_bulto	rbl_bulto	Número del bulto	X(15)
3.	rbl_cntlam	rbl_cntlam	Cantidad de láminas disponibles del bulto al inicio de la línea en el control de producción y defectos litográfica	9(5,0)
4.	rbl_retenido	rbl_retenido	Estado que indica si el bulto está o no retenido. Ej.: B=Bueno o R=Retenido	X(1)
5.	rbl_laminas	rbl_laminas	Cantidad de láminas que salen del bulto al final de la línea en el control de producción y defectos litográfica	9
6.	formonly. vgd_lamdesp	mp_bultos. blt_lamdesp	Cantidad de láminas de desperdicio del total de láminas disponibles del bulto	9(5,0)
7.	dx_b_tipo	mp_defxregblt. dx_b_tipo	Tipo del Defecto. Ej.: B=Bulto, O=Bolsillo, L=Línea/Producción.	X(1)
8.	dx_b_numdef	mp_defxregblt. dx_b_numdef	Número del defecto que presenta el bulto. Ej.: 3=Ojo de pez, 7=Hollin, etc	9
9.	def_descrip	mp_defectos. def_descrip	Descripción del defecto	X(30)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente. Las láminas recibidas y la descripción del defecto se muestran en base al número del bulto y al número del defecto previamente ingresados respectivamente. El estado del bulto y el tipo del defecto son "B" y "L" por default respectivamente.</p>				

### 9.33. PANTALLA TRANSACCIONES REG. ESPECIF. BARNIZ - CREA PROCESO LÍNEA BARNIZADO

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_regespbnz.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones de Registro de Especificaciones del Barniz - Crea Proceso Línea de Barnizado		

#### Diseño de Pantallas

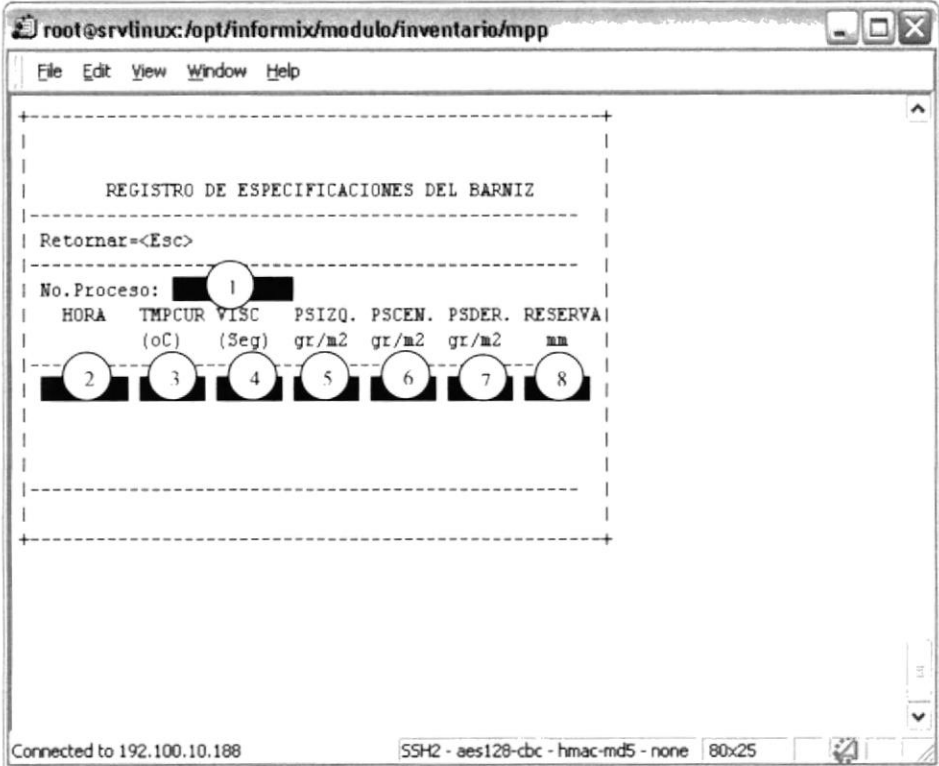


**Frecuencia de uso:** Cada vez que requiera del Registro de Especificaciones del Barniz en las Líneas de Barnizado. Es utilizada al momento de crear un nuevo proceso de Barnizado.

**Observación:** El número del proceso de barnizado se genera automáticamente. La hora del proceso de barnizado muestra por default la hora del día del registro del proceso.

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_regespbnz.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Registro de Especificaciones del Barniz - Crea Proceso Línea de Barnizado		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	reb_numproc	reb_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	9
2.	reb_hora	reb_hora	Hora en que se registra la especificación del barniz en el proceso de barnizado	DATETIME HOUR TO SECOND
3.	reb_tmpcur	reb_tmpcur	Temperatura del horno en °C utilizada para secar el barniz de la lámina	9(5,2)
4.	reb_viscoc	reb_viscoc	Viscosidad del barniz en segundos	9
5.	reb_pesoizq	reb_pesoizq	Peso de la película seco en gr/m2. Peso izquierdo de la lámina	9(3,1)
6.	reb_pesocen	reb_pesocen	Peso de la película seco en gr/m2. Peso centro de la lámina	9(3,1)
7.	reb_pesoder	reb_pesoder	Peso de la película seco en gr/m2. Peso derecho de la lámina	9(3,1)
8.	reb_reserva	reb_reserva	Reserva del barniz en mm. Espacio que se deja sin barnizar en la lámina para soldar el envase de 3 piezas	9(3,1)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente. La hora del proceso de barnizado muestra por default la hora del día del registro del proceso.</p>				

### 9.34. PANTALLA TRANSAC. REG. ESPECIF. BARNIZ - MODIFICA PROCESO LÍNEA BARNIZADO

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_regespbnz1.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones de Registro de Especificaciones del Barniz - Modifica Proceso Línea de Barnizado		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Registro de Especificaciones del Barniz en las Líneas de Barnizado. Es utilizada al momento de modificar un proceso de Barnizado existente.</p> <p><b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente. La hora del proceso de barnizado muestra por default la hora del día del registro del proceso.</p>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_regespbnzl.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Registro de Especificaciones del Barniz - Modifica Proceso Línea de Barnizado		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	reb_numproc	reb_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	9
2.	reb_hora	reb_hora	Hora en que se registra la especificación del barniz en el proceso de barnizado	DATETIME HOUR TO SECOND
3.	reb_tmpcur	reb_tmpcur	Temperatura del horno en °C utilizada para secar el barniz de la lámina	9(5,2)
4.	reb_viscoc	reb_viscoc	Viscosidad del barniz en segundos	9
5.	reb_pesoizq	reb_pesoizq	Peso de la película seco en gr/m2. Peso izquierdo de la lámina	9(3,1)
6.	reb_pesocen	reb_pesocen	Peso de la película seco en gr/m2. Peso centro de la lámina	9(3,1)
7.	reb_pesoder	reb_pesoder	Peso de la película seco en gr/m2. Peso derecho de la lámina	9(3,1)
8.	reb_reserva	reb_reserva	Reserva del barniz en mm. Espacio que se deja sin barnizar en la lámina para soldar el envase de 3 piezas	9(3,1)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de barnizado se genera automáticamente. La hora del proceso de barnizado muestra por default la hora del día del registro del proceso.</p>				

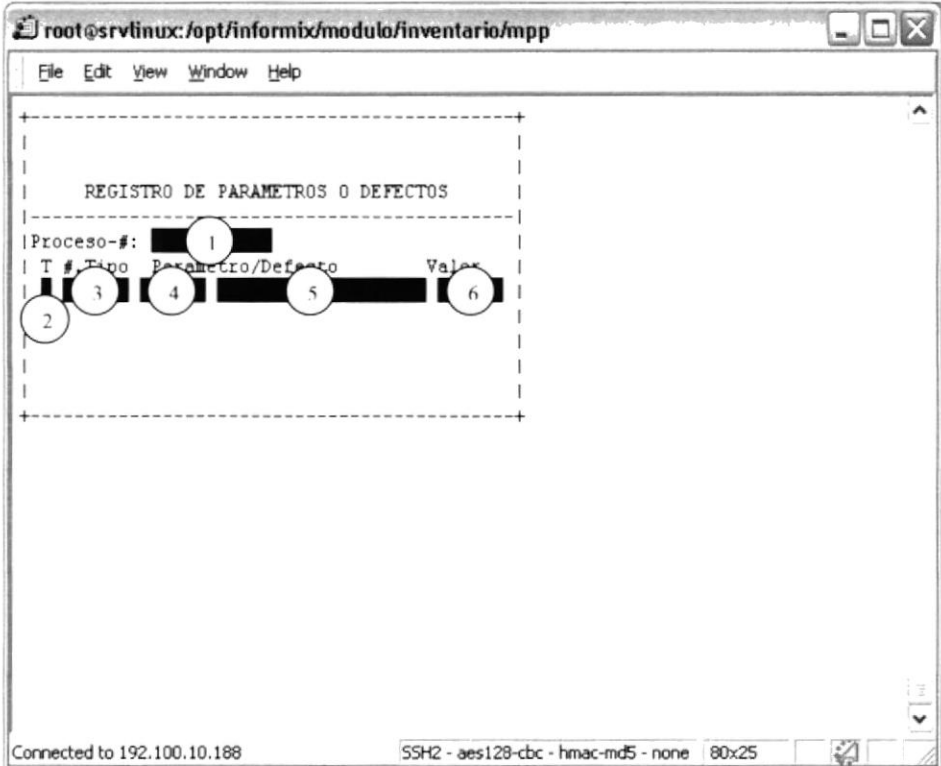
## 9.35. PANTALLA TRANSACCIONES DEL PROCESO LÍNEA DE CIZALLA

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_proxciz.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Cizalla		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Proceso de los Bultos en la Líneas de Cizalla.			
<b>Observación:</b> El número del proceso de cizalla se genera automáticamente. La fecha del proceso de cizalla muestra por default la fecha del día del registro del proceso. La descripción de la sección, línea de cizalla y producto terminado se muestran en base a los códigos de sección, línea y producto terminado previamente ingresados respectivamente. La cantidad de láminas disponibles del bulto se muestra en base al número del bulto previamente ingresado. El número de blanks total se muestra en base al número de láminas recibidas y el número de blanks por lámina previamente ingresadas.			

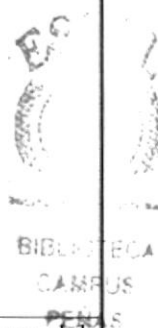
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_proxciz.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Cizalla		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	pxc_seccion	pxc_seccion	Sección de la Planta que registra el proceso de la línea de cizalla.	X(2)
2.	formonly.seccion	mp_seccion. sec_descrip	Descripción de la sección de la planta que registra el proceso de la línea de cizalla.	X(30)
3.	pxc_cizalla	pxc_cizalla	Línea de Cizalla que registra el proceso	X(2)
4.	formonly.cizalla	mp_linea.lin_descrip	Descripción de la línea de cizalla que registra el proceso.	X(30)
5.	pxc_fecha	pxc_fecha	Fecha en que se realiza el proceso de la línea cizalla	DATE
6.	pxc_numproc	pxc_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de la línea cizalla	9
7.	pxc_turno	pxc_turno	Turno de trabajo. Ej: 1=Mañana, 2=Noche	X(1)
8.	pxc_tipocorte	pxc_tipocorte	Tipo de corte de la lámina. Ej.: S=Scroll o R=Recto	X(1)
9.	pxc_codart	pxc_codart	Código del artículo o producto terminado	X(13)
10.	pxc_operador	pxc_operador	Operador que registra el proceso de la línea cizalla	X(15)
11.	pxc_bulto	pxc_bulto	Número del bulto	X(15)
12.	blt_cntlam	mp_bultos.blt_cntlam	Cantidad total de láminas disponibles del bulto	9(5,0)
13.	pxc_lamrcb	pxc_lamrcb	Cantidad de láminas recibidas al inicio de la línea cizalla	9(5,0)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de cizalla se genera automáticamente. La fecha del proceso de cizalla muestra por default la fecha del día del registro del proceso. La descripción de la sección, línea de cizalla y producto terminado se muestran en base a los códigos de sección, línea y producto terminado previamente ingresados respectivamente. La cantidad de láminas disponibles del bulto se muestra en base al número del bulto previamente ingresado. El número de blanks total se muestra en base al número de láminas recibidas y el número de blanks por lámina previamente ingresadas.</p>				

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 3/3	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_proxciz.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Cizalla		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
14.	pxc_blanktira	pxc_blanktira	Número de blanks de la tira	9(5,0)
15.	pxc_blanklamina	pxc_blanklamina	Número de blanks de la lámina	9(5,0)
16.	pxc_blanktotal	pxc_blanktotal	Número total de blanks	9(7,0)
17.	pxc_blankmalo	pxc_blankmalo	Número de blanks malos	9(7,0)
18.	pxc_blankotrouso	pxc_blankotrouso	Se registra blank otro uso cuando la medida de la tira o blank es diferente al resto. Se usa para hacer un envase de medida diferente	9
19.	pxc_presion	pxc_presion	Presión psi=presión de aire (unidad de medida)	9(5,2)
20.	pxc_observacion	pxc_observacion	Observación que se presenta en el proceso de la línea cizalla. Primera parte (01/30).	X(30)
21.	formonly. vld_observacion	formonly. vld_observacion	Observación que se presenta en el proceso de la línea cizalla. Segunda parte (31/60)	X(30)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de cizalla se genera automáticamente. La fecha del proceso de cizalla muestra por default la fecha del día del registro del proceso. La descripción de la sección, línea de cizalla y producto terminado se muestran en base a los códigos de sección, línea y producto terminado previamente ingresados respectivamente. La cantidad de láminas disponibles del bulto se muestra en base al número del bulto previamente ingresado. El número de blanks total se muestra en base al número de láminas recibidas y el número de blanks por lámina previamente ingresadas.</p>				

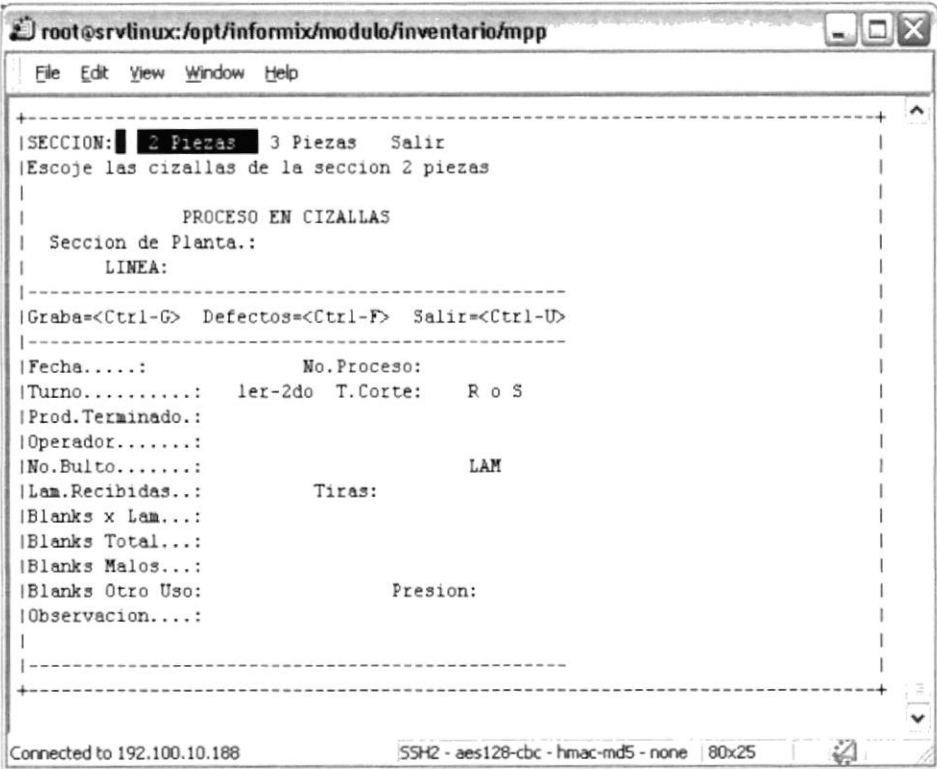
### 9.36. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA CIZALLA - DEF. PARÁM. LÍNEAS PRODUC.

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_defparlprd.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Cizalla - Defectos y Parámetros por Líneas de Producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Registro de los Defectos y Parámetros de las láminas de los Bultos en las Líneas de Cizalla.			
<b>Observación:</b> El número del proceso de cizalla se genera automáticamente. El número del tipo se ingresa cuando el tipo del defecto es "O"=Bolsillo. La descripción del defecto o parámetro se muestra en base al número del defecto previamente ingresado.			

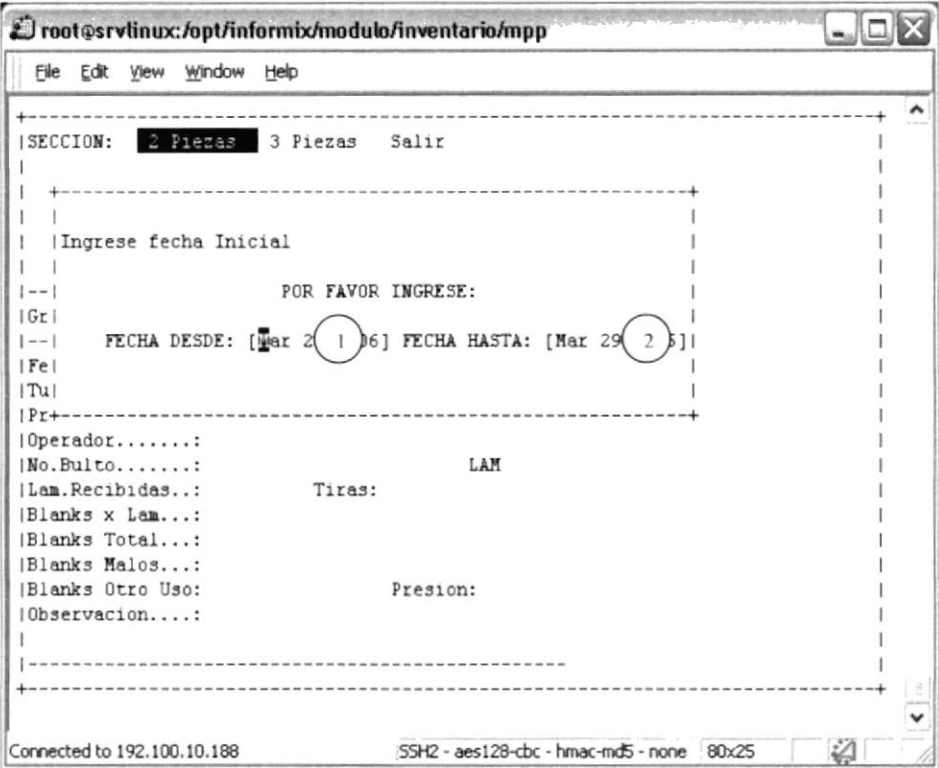
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_defparlprd.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Cizalla - Defectos y Parámetros por Líneas de Producción		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	dpl_numproc	dpl_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de la línea cizalla	9
2.	dpl_tipo	dpl_tipo	Tipo que especifica si la transacción que se registra es O=Bolsillo o L=Línea/Producción.	X(1)
3.	dpl_numtipo	dpl_numtipo	Número del Bolsillo. Se registra cuando el campo def_tipo es O=Bolsillo	9
4.	dpl_numdef	dpl_numdef	Número del defecto	9
5.	formonly.parametro	mp_defectos. def_descrip	Descripción del Defecto o parámetro de la línea cizalla	X(30)
6.	dpl_valor	dpl_valor	Valor del defecto o parámetro de la línea cizalla	9
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de cizalla se genera automáticamente. El número del tipo se ingresa cuando el tipo del defecto es "O"=Bolsillo. La descripción del defecto o parámetro se muestra en base al número del defecto previamente ingresado.</p>				



## 9.37. PANTALLA MENÚ REPORTES DEL PROCESO LÍNEA DE CIZALLA

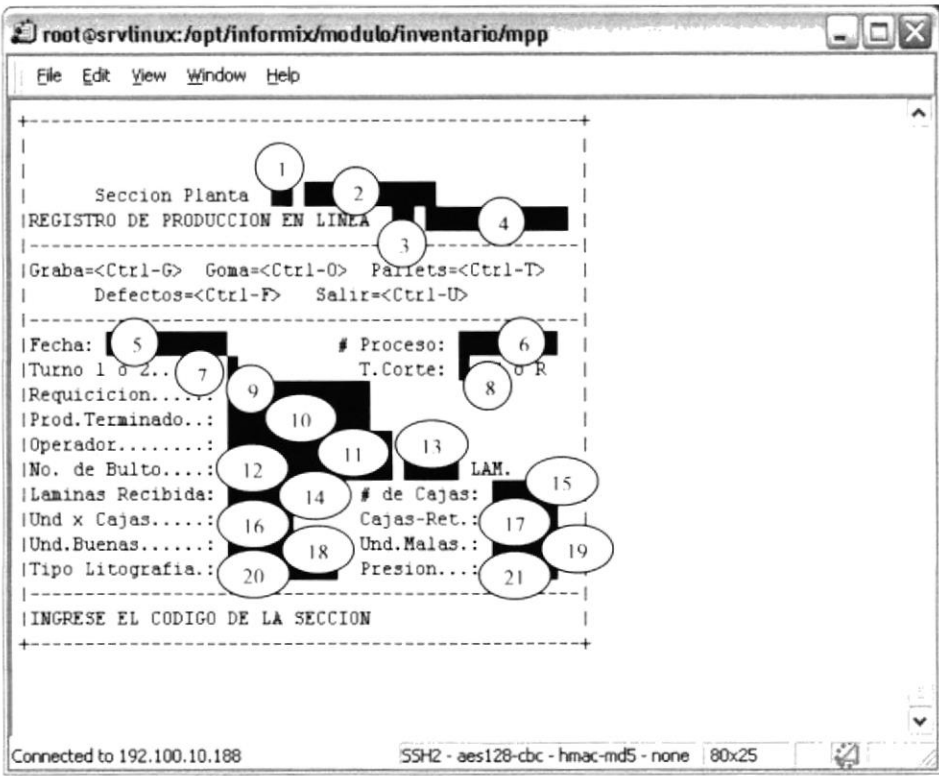
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Menú Reportes del Proceso Línea de Cizalla		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de los Reportes del Proceso Línea de Cizalla.			
<b>Observación:</b> Menú especificado en el programa mpp_04004.4gi			

## 9.38. PANTALLA REPORTE DEL PROCESO LÍNEA DE CIZALLA

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_fecha.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Reporte del Proceso Línea de Cizalla		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de los Reportes del Proceso de las Líneas de Cizallas: 2 Piezas o 3 Piezas.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_fechas.frm		Descripción: Pantalla Reporte del Proceso Línea de Cizalla		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	formonly.vld_fecini	formonly.vld_fecini	Fecha desde cuando se desea generar el reporte del proceso de las líneas de cizallas de 2 Piezas o 3 Piezas.	DATE
2.	formonly.vld_fecfin	formonly.vld_fecfin	Fecha hasta cuando se desea generar el reporte del proceso de las líneas de cizallas de 2 Piezas o 3 Piezas.	DATE
Observación:				

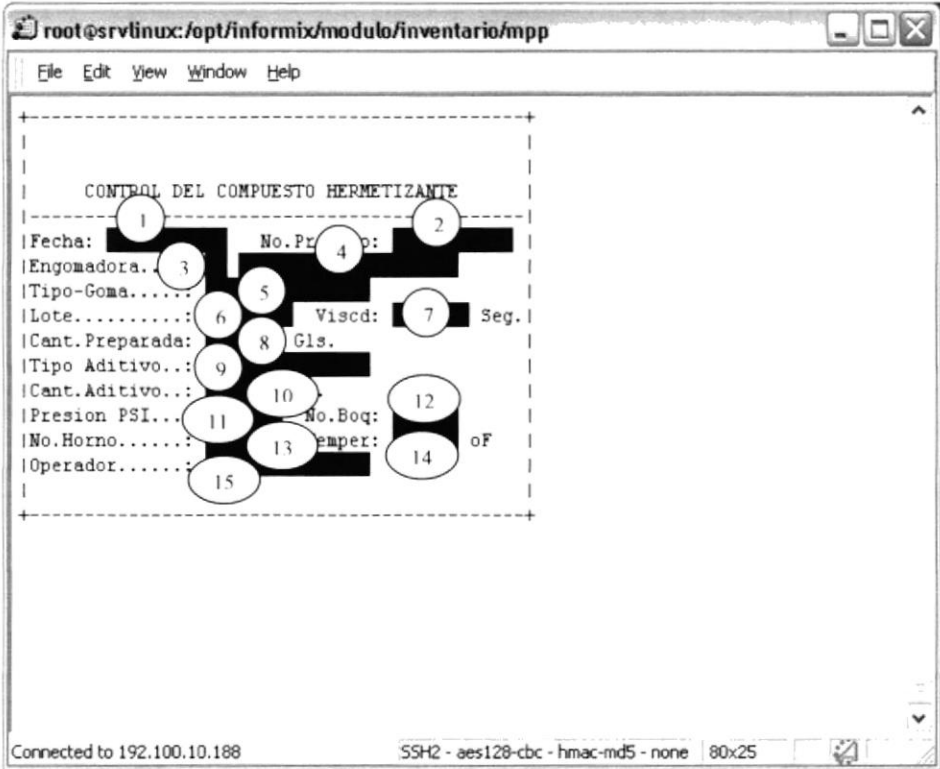
## 9.39. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_procxlin.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <p>The screenshot shows a terminal window titled 'root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp'. The window contains a menu-driven interface for production line transactions. The main menu includes options like 'Seccion Planta', 'REGISTRO DE PRODUCCION EN LINEA', and 'Graba=&lt;Ctrl-G&gt;'. Below the menu, there are fields for 'Fecha', '# Proceso', 'Turno', 'T.Corte', 'Requicicion', 'Prod.Terminado', 'Operador', 'No. de Bulto', 'Laminas Recibida', 'Und x Cajas', 'Und.Buenas', 'Tipo Litografia', '# de Cajas', 'Cajas-Ret.', 'Und.Malas', and 'Presion'. At the bottom, it prompts the user to 'INGRESE EL CODIGO DE LA SECCION'. The terminal window also shows connection details: 'Connected to 192.100.10.188' and 'SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25'.</p>			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Proceso de los Bultos en la Líneas de Producción.</p> <p><b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. La fecha del proceso de producción muestra por default la fecha del día del registro del proceso. La descripción de la sección, línea de producción y producto terminado se muestran en base a los códigos de sección, línea y producto terminado previamente ingresados respectivamente. La cantidad de láminas disponibles del bulto se muestra en base al número del bulto previamente ingresado.</p>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_procxlin.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	pxl_seccion	pxl_seccion	Sección de la Planta que registra el proceso de la línea de producción.	X(2)
2.	formonly.seccion	mp_seccion. sec_descrip	Descripción de la sección de la planta que registra el proceso de la línea de producción.	X(30)
3.	pxl_linprd	pxl_linprd	Línea de Producción que registra el proceso	X(2)
4.	formonly.linea	mp_linea.lin_descrip	Descripción de la línea de producción que registra el proceso.	X(30)
5.	pxl_fecha	pxl_fecha	Fecha en que se realiza el proceso de la línea de producción	DATE
6.	pxl_numproc	pxl_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de la línea de producción	9
7.	pxl_turno	pxl_turno	Turno de trabajo. Ej: 1=Mañana, 2=Noche	X(1)
8.	pxl_tipocorte	pxl_tipocorte	Tipo de corte de la lámina. Ej.: S=Scroll o R=Recto	X(1)
9.	pxl_numreq	pxl_numreq	Número secuencial de la requisición de materia prima generada automáticamente	9
10.	pxl_codart	pxl_codart	Código del artículo o producto terminado	X(13)
11.	pxl_operador	pxl_operador	Operador que registra el proceso de la línea de producción	X(15)
12.	pxl_bulto	pxl_bulto	Número del bulto	X(15)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. La fecha del proceso de producción muestra por default la fecha del día del registro del proceso. La descripción de la sección, línea de producción y producto terminado se muestran en base a los códigos de sección, línea y producto terminado previamente ingresados respectivamente. La cantidad de láminas disponibles del bulto se muestra en base al número del bulto previamente ingresado.</p>				

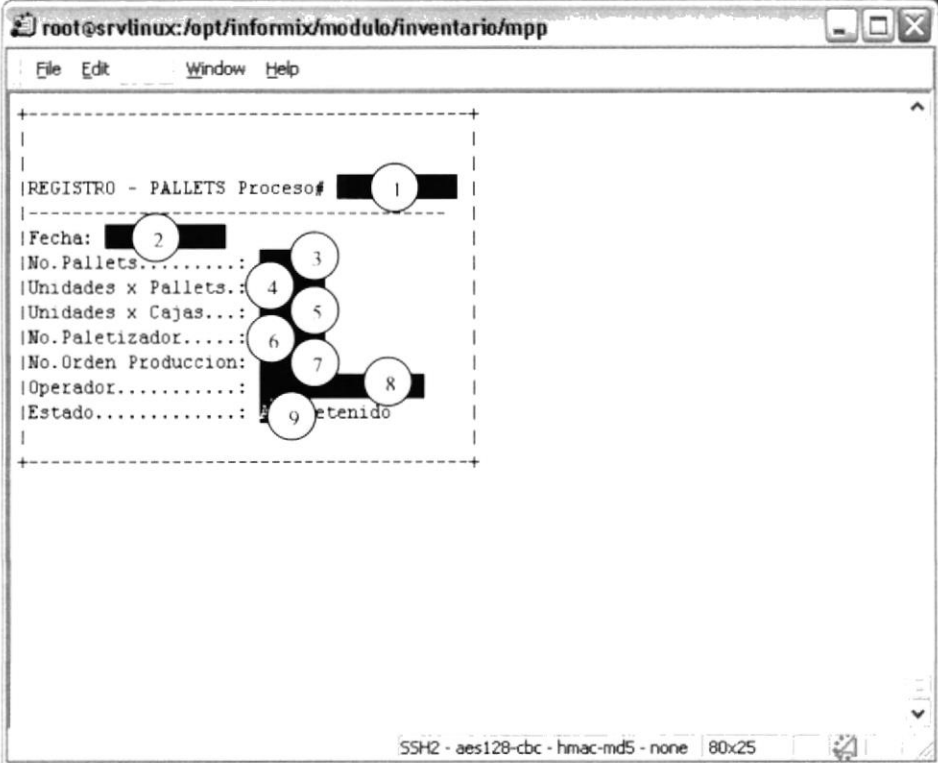
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 3/3	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_procxlin.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
13.	blt_cntlam	mp_bultos.blt_cntlam	Cantidad total de láminas disponibles del bulto	9(5,0)
14.	pxl_lamrcb	pxl_lamrcb	Cantidad de láminas recibidas al inicio de la línea de producción	9(5,0)
15.	pxl_cajas	pxl_cajas	Número de cajas del bulto del proceso de la línea de producción	9
16.	pxl_undxcaja	pxl_undxcaja	Unidades por Caja del bulto del proceso	9
17.	pxl_cajasret	pxl_cajasret	Número de cajas retenidas en el proceso	9
18.	pxl_undbuenas	pxl_undbuenas	Unidades buenas del proceso	9
19.	pxl_undmalas	pxl_undmalas	Unidades malas del proceso	9
20.	pxl_litografia	pxl_litografia	Tipo de lámina litografiada. Ej: LISO=Sin litografía, ETP=Litografía hojalata electrolítica, TFS=Litografía hojalata cromada	X(10)
21.	pxl_presion	pxl_presion	Presión psi=presión de aire (unidad de medida)	9(5,2)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. La fecha del proceso de producción muestra por default la fecha del día del registro del proceso. La descripción de la sección, línea de producción y producto terminado se muestran en base a los códigos de sección, línea y producto terminado previamente ingresados respectivamente. La cantidad de láminas disponibles del bulto se muestra en base al número del bulto previamente ingresado.</p>				

## 9.40. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN - REGISTRO DE GOMA

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_reggoma.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción - Registro de Goma		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Registro de la Goma en las Líneas de Producción.			
<b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. La fecha del proceso de producción muestra por default la del día del registro del proceso. La descripción de la engomadora se muestra en base al código de la engomadora previamente ingresado.			

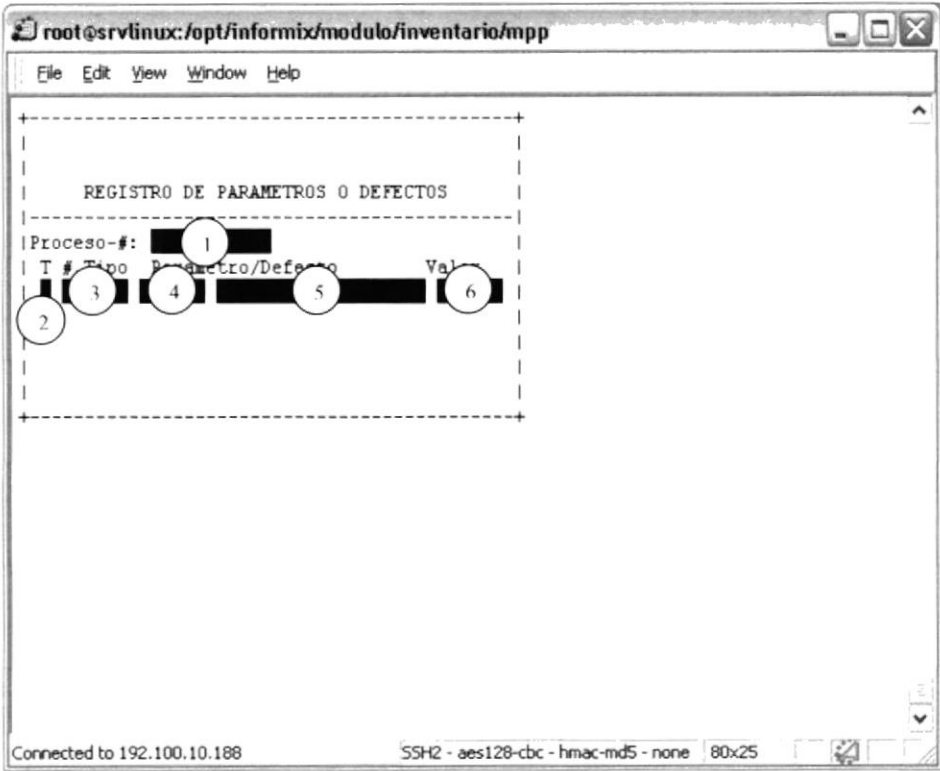
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_reggoma.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción - Registro de Goma		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	rgm_fecha	rgm_fecha	Fecha en que se realiza el proceso de engomado	DATE
2.	rgm_numproc	rgm_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de la línea de producción	9
3.	rgm_engoma	rgm_engoma	Código de la Engomadora	X(2)
4.	lin_descrip	mp_linea.lin_descrip	Descripción del código de la engomadota	X(30)
5.	rgm_tipogoma	rgm_tipogoma	Tipo de goma que especifica la marca. Ej: DAREX, etc	X(15)
6.	rgm_lote	rgm_lote	Número del lote de producción del proveedor de la goma	X(8)
7.	rgm_viscoc	rgm_viscoc	Viscosidad de la goma	9(5,0)
8.	rgm_cantidad	rgm_cantidad	Cantidad de goma utilizada en el proceso de engomado	9(5,2)
9.	rgm_tipoaditivo	rgm_tipoaditivo	Tipo de aditivo utilizado en el proceso de engomado	X(15)
10.	rgm_cntaditivo	rgm_cntaditivo	Cantidad de aditivo utilizado en el proceso de engomado	9(5,2)
11.	rgm_presion	rgm_presion	Presión parafina en psi=Presión de aire (unidad de medida)	9(5,2)
12.	rgm_boquilla	rgm_boquilla	Presión no. de boquilla	9(5,2)
13.	rgm_horno	rgm_horno	Código del horno de la línea de producción	X(2)
14.	rgm_temphorno	rgm_temphorno	Temperatura del horno en °C	9(5,2)
15.	rgm_operador	rgm_operador	Operador que registra el proceso de engomado	X(15)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. La fecha del proceso de producción muestra por default la del día del registro del proceso. La descripción de la engomadora se muestra en base al código de la engomadora previamente ingresado.</p>				

## 9.41. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN - REGISTRO DE PALLETS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_pallets.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción - Registro de Pallets		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Registro de los Pallets en las Líneas de Producción.			
<b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. La fecha del proceso de producción muestra por default la del día del registro del proceso. El estado del pallet es "A" por default.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_pallets.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción - Registro de Pallets		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	plt_numproc	plt_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de la línea de producción	9
2.	plt_fecha	plt_fecha	Fecha en que se registra el pallet	DATE
3.	plt_numpallet	plt_numpallet	Número del pallet	9
4.	plt_undxpal	plt_undxpal	Unidades por pallets	9
5.	plt_undxcaja	plt_undxcaja	Unidades por Caja	9
6.	plt_paletizador	plt_paletizador	Número del paletizador que registra el pallet	9
7.	plt_ordprd	plt_ordprd	Número de la orden de producción del pallet	9
8.	plt_operador	plt_operador	Operador que registra el pallet	X(15)
9.	plt_estado	plt_estado	Estado del pallet. Ej.: A=Activo, R=Retenido	X(1)
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. La fecha del proceso de producción muestra por default la del día del registro del proceso. El estado del pallet es "A" por default.</p>				


## 9.42. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA PRODUC. - DEF. PARÁM. LÍNEAS PRODUC.

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_defparlprd.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción - Defectos y Parámetros por Líneas de Producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Registro de los Defectos y Parámetros de las láminas de los Bultos en las Líneas de Producción.			
<b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. El número del tipo se ingresa cuando el tipo del defecto es "O"=Bolsillo. La descripción del defecto o parámetro se muestra en base al número del defecto previamente ingresado.			

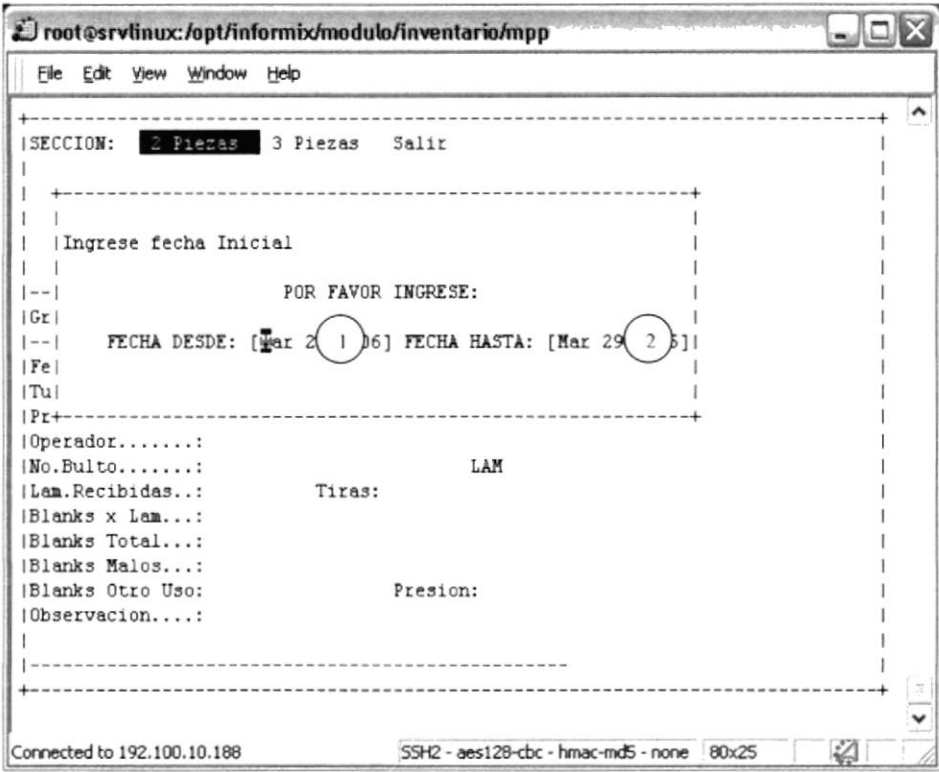
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_defparlprd.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción - Defectos y Parámetros por Líneas de Producción		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	dpl_numproc	dpl_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de la línea de producción	9
2.	dpl_tipo	dpl_tipo	Tipo que especifica si la transacción que se registra es O=Bolsillo o L=Línea/Producción.	X(1)
3.	dpl_numtipo	dpl_numtipo	Número del Bolsillo. Se registra cuando el campo def_tipo es O=Bolsillo	9
4.	dpl_numdef	dpl_numdef	Número del defecto	9
5.	formonly.parametro	mp_defectos. def_descrip	Descripción del Defecto o parámetro de la línea de producción	X(30)
6.	dpl_valor	dpl_valor	Valor del defecto o parámetro de la línea de producción	9
<p><b>Observación:</b> El número del proceso de producción se genera automáticamente. El número del tipo se ingresa cuando el tipo del defecto es "O"=Bolsillo. La descripción del defecto o parámetro se muestra en base al número del defecto previamente ingresado.</p>				



### 9.43. PANTALLA MENÚ REPORTES DEL PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Menú Reportes del Proceso Línea de Producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help -----  Reportes:  Lineas Engomadoras pallets salir  Emite reporte de lineas de produccion       Seccion Planta  REGISTRO DE PRODUCCION EN LINEA  -----  Graba=&lt;Ctrl-G&gt;  Goma=&lt;Ctrl-O&gt;  Pallets=&lt;Ctrl-T&gt;     Defectos=&lt;Ctrl-F&gt;  Salir=&lt;Ctrl-U&gt;  -----  Fecha:          # Proceso:  Turno 1 o 2.....:      T.Corte:   S o R  Requicicion.....:  Prod.Terminado..:  Operador.....:  No. de Bulto....:          LAM.  Laminas Recibida:      # de Cajas:  Und x Cajas.....:      Cajas-Ret.:  Und.Buenas.....:      Und.Malas.:  Tipo Litografia.:      Presion...:  -----      ----- Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25 </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de los Reportes del Proceso de las Líneas de Producción, Engomadoras y Pallets.			
<b>Observación:</b> Menú especificado en el programa mpp_04005.4gl			

## 9.44. PANTALLA REPORTE DEL PROCESO LÍNEA DE PRODUCCIÓN

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> ft_fechas.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Reporte del Proceso Línea de Producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de los Reportes del Proceso de las Líneas de Producción, Engomadoras y Pallets: 2 Piezas o 3 Piezas.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: ft_fechas.frm		Descripción: Pantalla Reporte del Proceso Línea de Producción		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	formonly.vld_fecini	formonly.vld_fecini	Fecha desde cuando se desea generar el reporte del proceso de las líneas de cizallas de 2 Piezas o 3 Piezas.	DATE
2.	formonly.vld_fecfin	formonly.vld_fecfin	Fecha hasta cuando se desea generar el reporte del proceso de las líneas de cizallas de 2 Piezas o 3 Piezas.	DATE
Observación:				

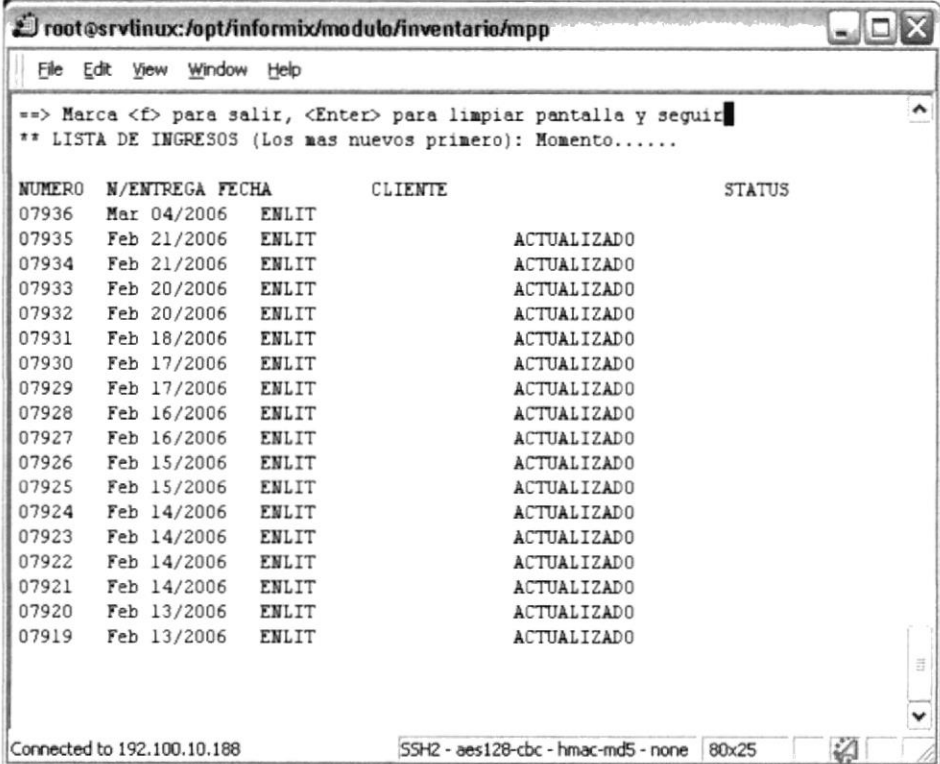


## 9.45. PANTALLA TRANSACCIONES PROCESO LÍNEA PRODUCCIÓN - INGRESO DE PRODUCCIÓN

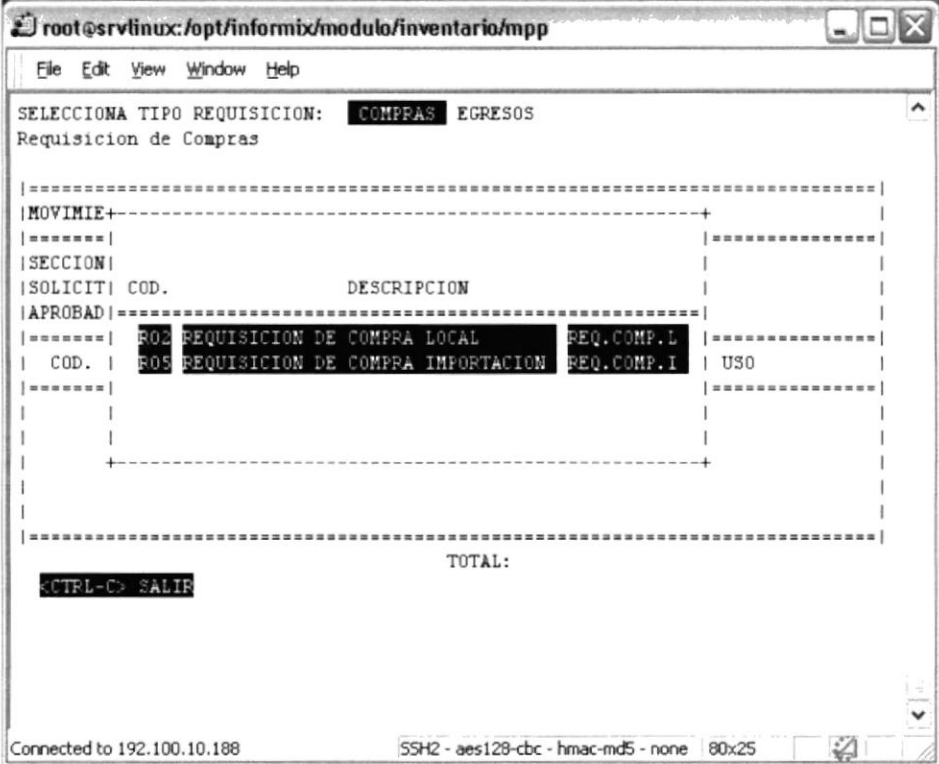
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> sa0323A.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción - Ingreso de Producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Ingreso de la Producción en las Líneas.			
<b>Observación:</b> La empresa, descripción de bodega y tarea se muestran. El número del ingreso se genera automáticamente. La fecha del ingreso muestra por default la del día del registro. El nombre del cliente y la descripción del producto se muestran en base a los códigos de ambos ingresados. El no. de ítems y totales se muestran en base al no. de ítems y a la suma de las cantidades ingresadas.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: sa0323A.frm		Descripción: Pantalla Transacciones del Proceso Línea de Producción - Ingreso de Producción		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	formonly.empresa	ctr01.empresa	Nombre de la empresa. Ej.: Envases del Litoral S.A.	X(30)
2.	bdg01.des_bdg	bdg01.des_bdg	Descripción de la bodega	X(20)
3.	formonly.tarea	formonly.tarea	Nombre de la tarea a realizar. Ej.: Crear	X(10)
4.	mac03.num_mov	mac03.num_mov	Número del movimiento del ingreso de producción	9
5.	mac03.fec_mov	mac03.fec_mov	Fecha del movimiento del ingreso de producción	DATE
6.	mac03.cod_clt	mac03.cod_clt	Código del cliente del ingreso de producción.	X(5)
7.	formonly.proveedor	prv09.raz_soc	Razón Social del Proveedor	X(80)
8.	mar03w.cod_art	mar03w.cod_art	Código del artículo o producto terminado	X(13)
9.	mar03w.sec_art	mar03w.sec_art	Secuencia del artículo o producto terminado	X(2)
10.	formonly.dsc_art	mp_materiaprima. mtp_descrip	Descripción de la materia prima	X(50)
11.	mar03w.ord_prd	mar03w.ord_prd	Número de la orden de producción	X(6)
12.	mar03w.cnt_dsp	mar03w.cnt_dsp	Cantidad despachada	9(10,2)
13.	mar03w.sta_ing	mar03w.sta_ing	Estado de ingreso de la producción. Ej.: 0=Bueno, 2=Retenido	X(1)
14.	formonly.totite	formonly.totite	Total de ítems registrados en el ingreso de producción	9
15.	formonly.totent	mar03w.cnt_dsp	Total de cantidad despachada registrada en el ingreso de producción	9(10,2)
<p><b>Observación:</b> La empresa, descripción de bodega y tarea se muestran. El número del ingreso se genera automáticamente. La fecha del ingreso muestra por default la del día del registro. El nombre del cliente y la descripción del producto se muestran en base a los códigos de ambos ingresados. El no. de ítems y totales se muestran en base al no. de ítems y a la suma de las cantidades ingresadas.</p>				

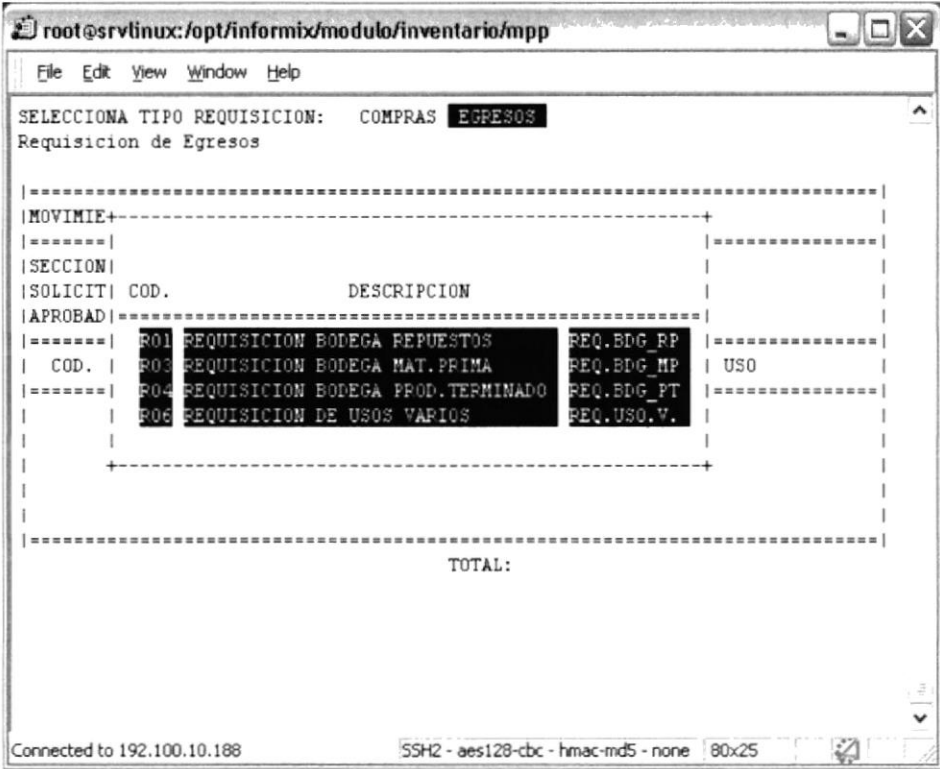
## 9.46. PANTALLA CONSULTA / LISTA DE INGRESOS DE PRODUCCIÓN

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: Consulta por Pantalla	Descripción: Pantalla Consulta / Lista de Ingresos de producción		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help ==&gt; Marca &lt;f&gt; para salir, &lt;Enter&gt; para limpiar pantalla y seguir: ** LISTA DE INGRESOS (Los mas nuevos primero): Momento.....  NUMERO  N/ENTREGA FECHA  CLIENTE  STATUS 07936   Mar 04/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07935   Feb 21/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07934   Feb 21/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07933   Feb 20/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07932   Feb 20/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07931   Feb 18/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07930   Feb 17/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07929   Feb 17/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07928   Feb 16/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07927   Feb 16/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07926   Feb 15/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07925   Feb 15/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07924   Feb 14/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07923   Feb 14/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07922   Feb 14/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07921   Feb 14/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07920   Feb 13/2006    ENLIT    ACTUALIZADO 07919   Feb 13/2006    ENLIT    ACTUALIZADO </pre>			
Frecuencia de uso: Cada vez que requiera de la Consulta o Lista de los Ingresos de Producción.			
Observación:			

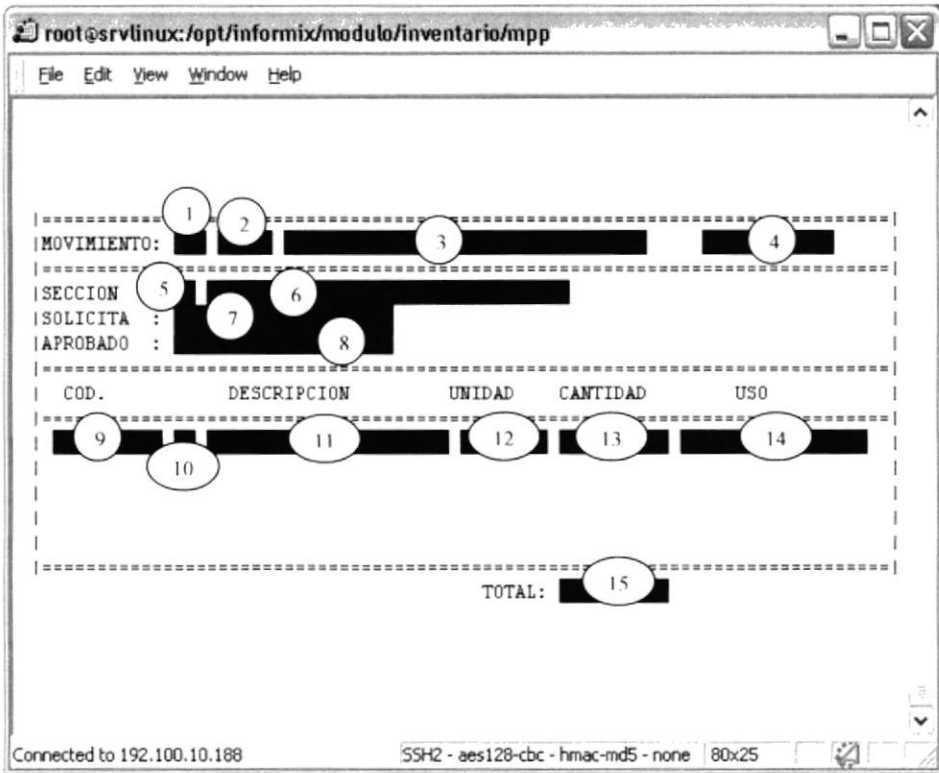
## 9.47. PANTALLA SELECCIONA TIPO DE REQUISICIONES DE COMPRAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: bsr_02000.frm	Descripción: Pantalla Selecciona Tipo de Requisiciones de Compras		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
Frecuencia de uso: Cada vez que registre una nueva Requisición de Compras.			
Observación:			

## 9.48. PANTALLA SELECCIONA TIPO DE REQUISICIONES DE EGRESOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: bsr_02000.frm	Descripción: Pantalla Selecciona Tipo de Requisiciones de Egresos		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help SELECCIONA TIPO REQUISICION: COMPRAS EGRESOS Requisicion de Egresos   -----   MOVIMIE+-----+  -----   SECCION   SOLICIT  COD.          DESCRIPCION  APROBAD -----   -----  R01 REQUISICION BODEGA REPUESTOS   REQ.BDG_RP  -----    COD.   R03 REQUISICION BODEGA MAT. PRIMA   REQ.BDG_MP   USO  -----  R04 REQUISICION BODEGA PROD. TERMINADO REQ.BDG_PT  -----           R06 REQUISICION DE USOS VARIOS     REQ.USO.V.           -----+      -----+    -----+ TOTAL:  Connected to 192.100.10.188  SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25 </pre>			
Frecuencia de uso: Cada vez que registre una nueva Requisición de Egresos.			
Observación:			

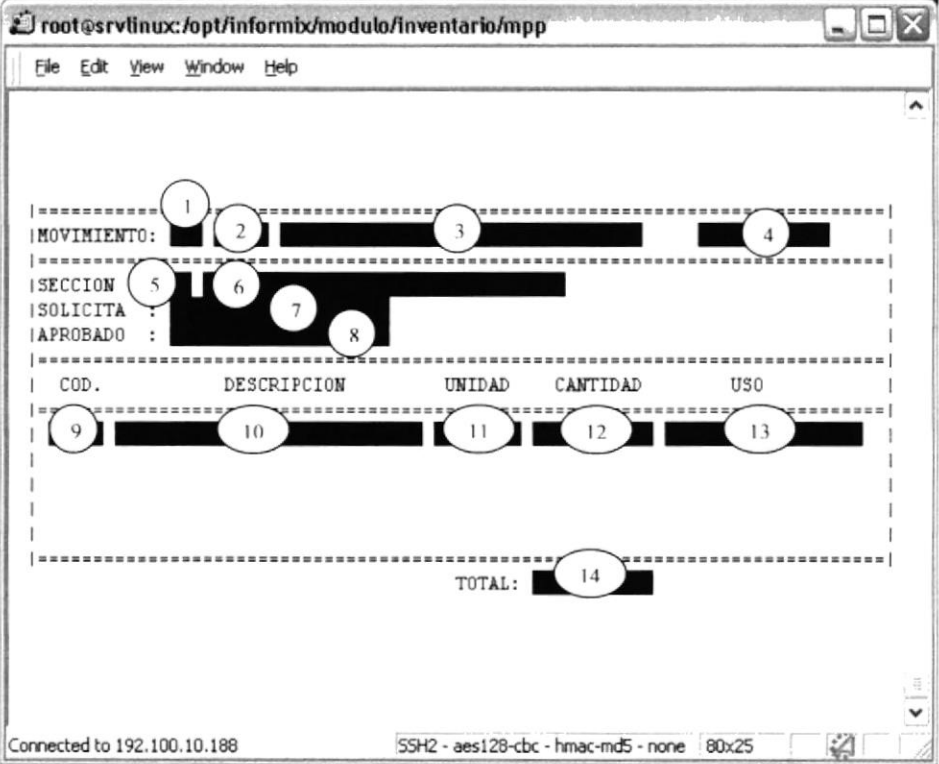
## 9.49. PANTALLA TRANSACCIONES DE REQUISICIONES DE BODEGA

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> requi.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones de Requisiciones de Bodega		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Ingreso de las Requisiciones de Bodega.			
<b>Observación:</b> El código y descripción del tipo de movimiento se muestran en base al código de requisición seleccionado previamente. El número de requisición se genera automáticamente. La fecha de requisición muestra por default la del día del registro de la requisición. La descripción de la sección y materia prima o producto terminado se muestran en base a los códigos respectivos previamente ingresados. El total muestra la suma de las cantidades ingresadas en la requisición.			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/3	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: requi.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Requisiciones de Bodega		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	cab_requi. cab_codmov	cab_requi. cab_codmov	Código de requisición. Para requisiciones de Bodega se usa códigos "R01", "R03", "R04" o "R06".	X(3)
2.	cab_requi. cab_numreq	cab_requi. cab_numreq	Número secuencial de la requisición generada automáticamente	9
3.	formonly.desmov	mov03.des_mov	Descripción del tipo de movimiento de Requisición	X(35)
4.	cab_requi.cab_fcreq	cab_requi.cab_fcreq	Fecha en que se registra la requisición.	DATE
5.	cab_requi.cab_secreq	cab_requi.cab_secreq	Sección de la planta que registra la requisición.	X(2)
6.	formonly.dessdp	mp_seccion. sec_descrip	Descripción de la sección de la planta que registra la requisición.	X(30)
7.	cab_requi. cab_usuario	cab_requi. cab_usuario	Usuario que registra la requisición.	X(25)
8.	cab_requi. cab_aprobada	cab_requi. cab_aprobada	Usuario que aprueba la requisición.	X(25)
9.	formonly.codart	prt01.cod_art	Código del producto terminado o materia prima para ambas bodegas, número secuencial para el caso de repuestos o varios como tipo de movimiento de requisición seleccionada.	X(13)
<p><b>Observación:</b> El código y descripción del tipo de movimiento se muestran en base al código de requisición seleccionado previamente. El número de requisición se genera automáticamente. La fecha de requisición muestra por default la del día del registro de la requisición. La descripción de la sección y materia prima o producto terminado se muestran en base a los códigos respectivos previamente ingresados. El total muestra la suma de las cantidades ingresadas en la requisición.</p>				

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 3/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: requi.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Requisiciones de Bodega		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
10.	formonly.secart	prt01.sec_art	Secuencia del producto para el caso de bodega de productos terminados como tipo de movimiento de requisición seleccionada	X(2)
11.	formonly.desart	prt01.des_art	Descripción del producto terminado o materia prima para el caso de ambas bodegas como tipo de movimiento de requisición seleccionada.	X(30)
12.	det_requi.det_unidad	det_requi.det_unidad	Unidad de medida del ítem de la requisición de bodega que se registra.	X(5)
13.	det_requi.det_cntart	det_requi.det_cntart	Cantidad del ítem de la requisición de bodega que se registra.	9(11,2)
14.	det_requi.det_uso	det_requi.det_uso	Uso real del ítem de la requisición de bodega que se registra.	X(30)
15.	formonly.total	det_requi.det_cntart	Total de cantidad ingresada de los ítems de la requisición de bodega que se registra.	9(11,2)
<p><b>Observación:</b> El código y descripción del tipo de movimiento se muestran en base al código de requisición seleccionado previamente. El número de requisición se genera automáticamente. La fecha de requisición muestra por default la del día del registro de la requisición. La descripción de la sección y materia prima o producto terminado se muestran en base a los códigos respectivos previamente ingresados. El total muestra la suma de las cantidades ingresadas en la requisición.</p>				

## 9.50. PANTALLA TRANSACCIONES DE REQUISICIONES DE COMPRAS


<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> requi1.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones de Requisiciones de Compras		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Ingreso de las Requisiciones de Compras.</p> <p><b>Observación:</b> El código y descripción del tipo de movimiento se muestran en base al código de requisición seleccionado previamente. El número de requisición se genera automáticamente. La fecha de requisición muestra por default la del día del registro de la requisición. La descripción de la sección se muestra en base al código respectivo previamente ingresado. El total muestra la suma de las cantidades ingresadas en la requisición.</p>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/3	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: requi.l.frm		Descripción: Pantalla Transacciones de Requisiciones de Compras		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	cab_requi. cab_codmov	cab_requi. cab_codmov	Código de requisición. Para requisiciones de compras se usa códigos "R02" o "R05"	X(3)
2.	cab_requi. cab_numreq	cab_requi. cab_numreq	Número secuencial de la requisición generada automáticamente	9
3.	formonly.desmov	mov03.des_mov	Descripción del tipo de movimiento de Requisición	X(35)
4.	cab_requi.cab_fecreq	cab_requi.cab_fecreq	Fecha en que se registra la requisición.	DATE
5.	cab_requi.cab_secreq	cab_requi.cab_secreq	Sección de la planta que registra la requisición.	X(2)
6.	formonly.dessdp	mp_seccion. sec_descrip	Descripción de la sección de la planta que registra la requisición.	X(30)
7.	cab_requi. cab_usuario	cab_requi. cab_usuario	Usuario que registra la requisición.	X(25)
8.	cab_requi. cab_aprobada	cab_requi. cab_aprobada	Usuario que aprueba la requisición.	X(25)
9.	formonly.codart	prt01.cod_art	Número secuencial del renglón o línea de detalle de la requisición de compra que se registra.	X(13)
10.	formonly.desart	prt01.des_art	Descripción del ítem de la requisición de compra que se registra.	X(30)
11.	det_requi.det_unidad	det_requi.det_unidad	Unidad de medida del ítem de la requisición de compra que se registra.	X(5)
<p><b>Observación:</b> El código y descripción del tipo de movimiento se muestran en base al código de requisición seleccionado previamente. El número de requisición se genera automáticamente. La fecha de requisición muestra por default la del día del registro de la requisición. La descripción de la sección se muestra en base al código respectivo previamente ingresado. El total muestra la suma de las cantidades ingresadas en la requisición.</p>				

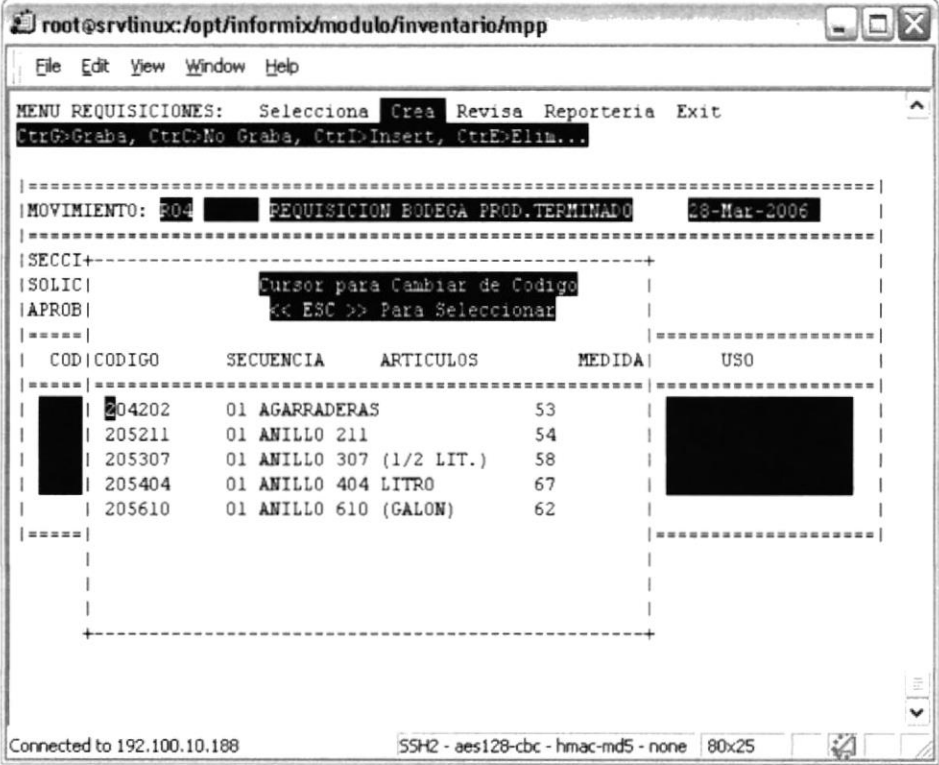
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 3/3	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005	
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.			<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> requi.l.frm		<b>Descripción:</b> Pantalla Transacciones de Requisiciones de Compras		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
12.	det_requi.det_cntart	det_requi.det_cntart	Cantidad del ítem de la requisición de compra que se registra.	9(11,2)
13.	det_requi.det_uso	det_requi.det_uso	Uso real del ítem de la requisición de compra que se registra.	X(30)
14.	formonly.total	det_requi.det_cntart	Total de cantidad ingresada de los ítems de la requisición de compra que se registra.	9(11,2)
<p><b>Observación:</b> El código y descripción del tipo de movimiento se muestran en base al código de requisición seleccionado previamente. El número de requisición se genera automáticamente. La fecha de requisición muestra por default la del día del registro de la requisición. La descripción de la sección se muestra en base al código respectivo previamente ingresado. El total muestra la suma de las cantidades ingresadas en la requisición.</p>				




## 9.52. PANTALLA CONSULTA DE MATERIAS PRIMAS EN REQUISICIONES DE BODEGA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fr_art1.frm	Descripción: Pantalla Consulta de Materias Primas en Requisiciones de Bodega		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help MENU REQUISICIONES: Selecciona Crea Revisa Reporteria Exit CtrlG&gt;Graba, CtrlO&gt;No Graba, CtrlI&gt;Insert, CtrlE&gt;Elim...  =====  MOVIMIENTO: 903 █████ REQUISICION BODEGA MAT.PRIMA █████ 28-Mar-2006   =====   SECCI+-----+  SOLIC  █████ Cursor para Cambiar deCodigo  APROB  &lt;&lt; ESC &gt;&gt; Para Seleccionar  =====    COD CODIGO ARTICULOS MEDIDA USO  =====    █████ 2ISACETATO ACETATO DE CELLOSOLVE KILO █████   █████ 2F88CC0099 ACIDO FOSFORICO 88CC0099 GLS █████   █████ 2F0297C915 ACIDO FOSFORICO LIQUIDO GLS █████   █████ 2IADITI181 ADITIVO # 181 KILO █████   █████ 2IA8701011 ADITIVO # 8701011 KILO █████  =====    █████ 2IADIT9553 ADITIVO # 9553 KILO █████   █████ 2IADIT9554 ADITIVO # 9554 KILO █████   █████ 2IADIT9600 ADITIVO # 9600 GALON █████  =====  +-----+ </pre>			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Requisición de Bodega y desee consultar las materias primas existentes.</p> <p><b>Observación:</b></p>			

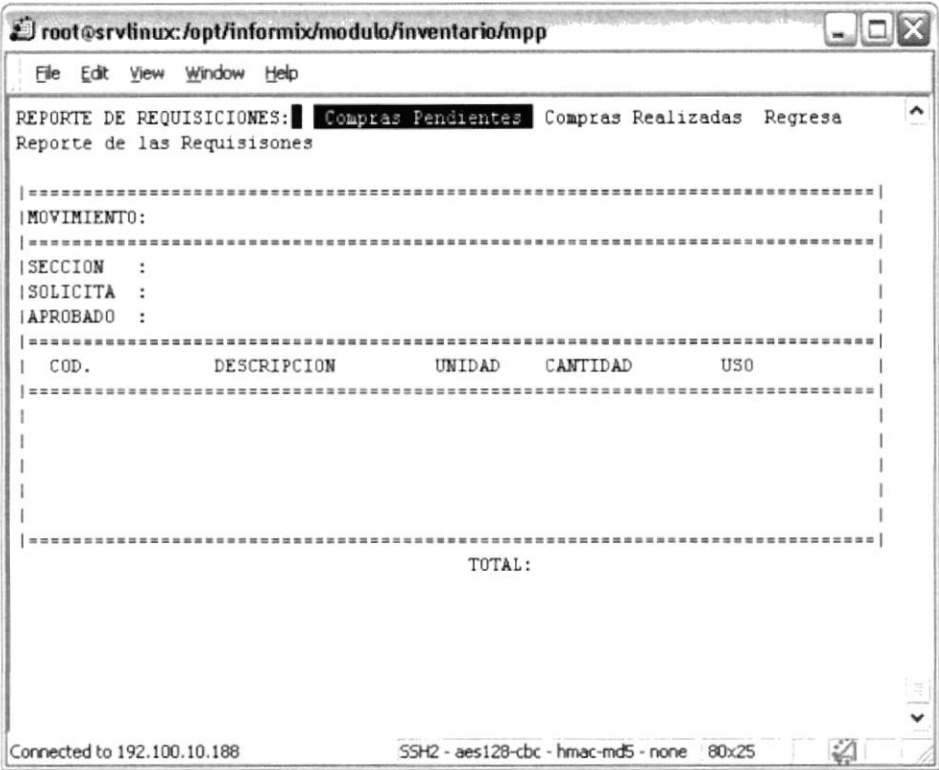
### 9.53. PANTALLA CONSULTA DE PRODUCTOS TERMINADOS EN REQUISICIONES DE BODEGA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: fr_art3.frm	Descripción: Pantalla Consulta de Productos Terminados en Requisiciones de Bodega		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <p>The screenshot shows a terminal window titled 'root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp'. The menu options are: 'MENU REQUISICIONES: Selecciona, Crea, Revisa, Reporteria, Exit'. Below the menu, there is a header for 'MOVIMIENTO: 004 REQUISICION BODEGA PROD.TERMINADO 08-Mar-2006'. The main content is a table with columns: COD, CODIGO, SECUENCIA, ARTICULOS, MEDIDA, and USO. The table lists several items, including 'AGARRADERAS', 'ANILLO 211', 'ANILLO 307 (1/2 LIT.)', 'ANILLO 404 LITRO', and 'ANILLO 610 (GALON)'. The terminal also shows instructions for cursor movement and selection.</p>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Requisición de Bodega y desee consultar los productos terminados existentes.			
<b>Observación:</b>			

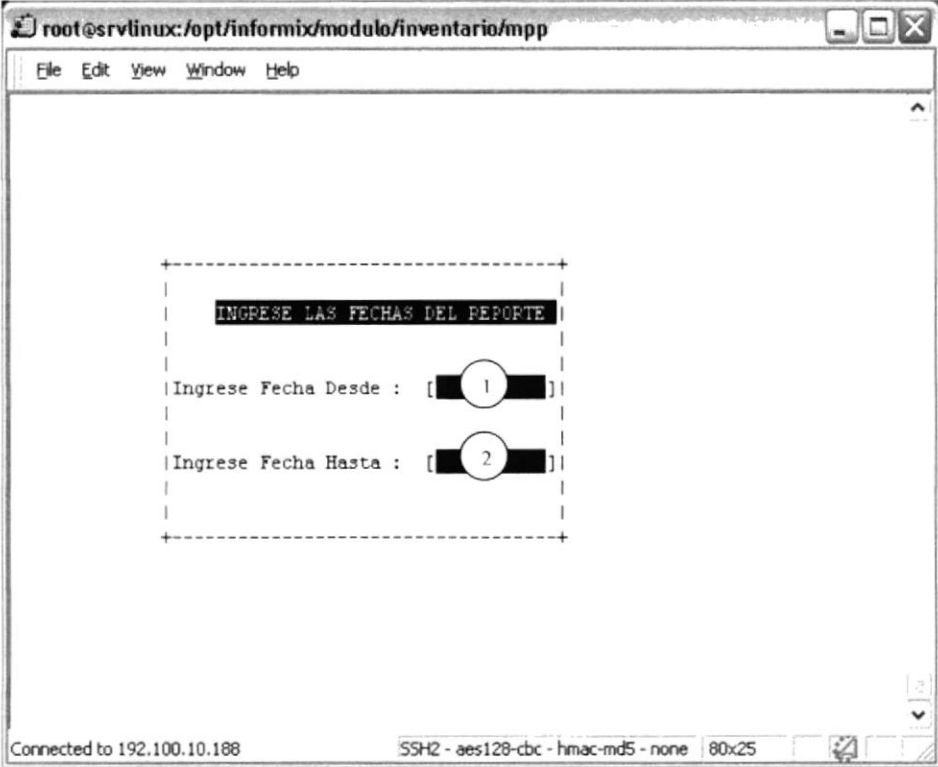
## 9.54. PANTALLA CONSULTA DEL HISTORIAL DE REQUISICIONES

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> frm_histol.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Consulta del Historial de Requisiciones		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que registre una nueva Requisición de Bodega o Compras y desee consultar el Historial de las Requisiciones existentes.</p>			
<p><b>Observación:</b></p>			

## 9.55. PANTALLA MENÚ REPORTES DE REQUISICIONES DE COMPRAS


<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Menú Reportes de Requisiciones de Compras		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de los Reportes de las Requisiciones de Compras Pendientes o Realizadas.			
<b>Observación:</b> Menú especificado en el programa sist_req.4gl			

## 9.56. PANTALLA REPORTES DE REQUISICIONES DE COMPRAS

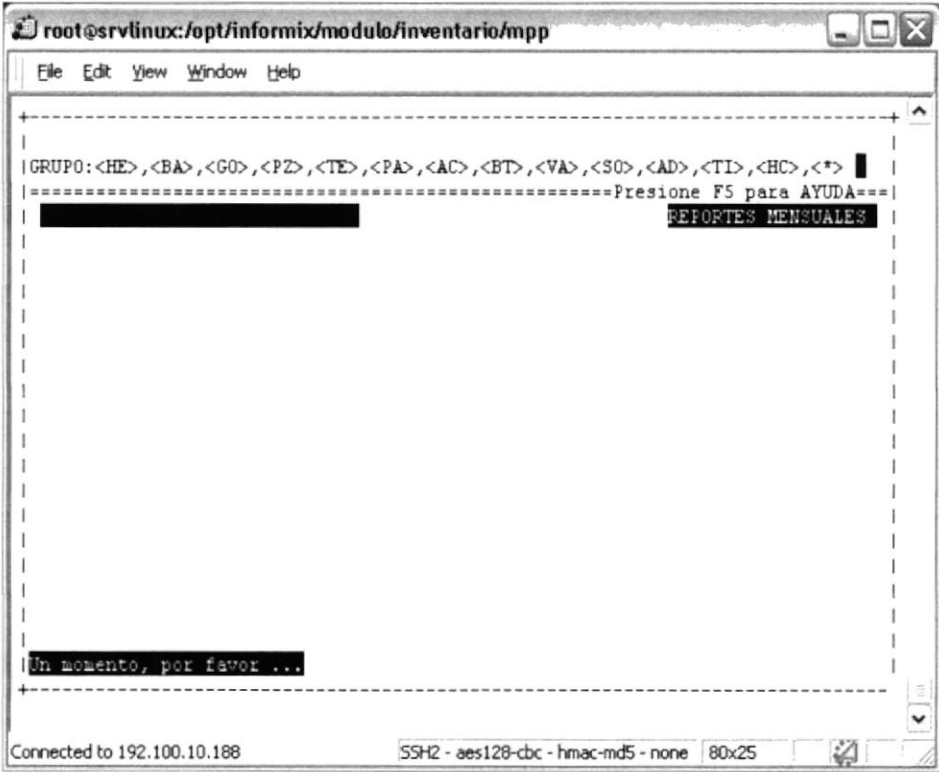
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> for_uti_1.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Reportes de Requisiciones de Compras		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de las Requisiciones de Compras Pendientes o Compras Realizadas existentes.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005	
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.			<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> for_uti_1.frm		<b>Descripción:</b> Pantalla Reportes de Requisiciones de Compras		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de la forma	Nombre del campo	Descripción	Formato
1.	formonly.fecdes	formonly.fecdes	Fecha desde cuando se desea generar el reporte de requisiciones de compras pendientes o compras realizadas existentes.	DATE
2.	formonly.fechas	formonly.fechas	Fecha hasta cuando se desea generar el reporte de requisiciones de compras pendientes o compras realizadas existentes.	DATE
<b>Observación:</b>				


## 9.57. PANTALLA MENÚ CIERRE & REPORTES DEL SISTEMA DE INVENTARIOS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Menú Cierre & Reportes del Sistema de Inventarios		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Al Finalizar el Mes y cada vez que requiera de los Reportes y Cierre Mensual del Sistema de Inventarios de Materias Primas.			
<b>Observación:</b> Menú especificado en el programa mpp_04006.4gl			

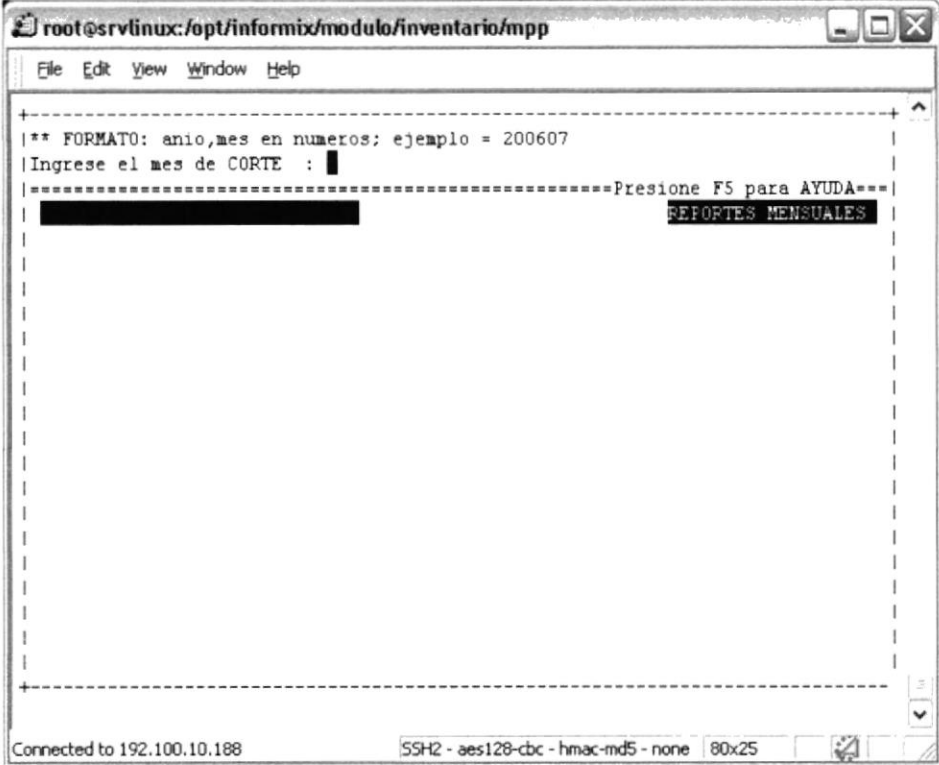


MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Nombre Físico: mpp_00000.4gi		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
		Descripción: Pantalla Reporte de Saldos Mensuales del Sistema de Inventarios	
Diseño de Pantallas			
 <p>The screenshot shows a terminal window titled 'root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp'. The window contains a menu with the following text:     <pre>GRUPO: &lt;HE&gt;, &lt;BA&gt;, &lt;GO&gt;, &lt;PZ&gt;, &lt;TE&gt;, &lt;PA&gt;, &lt;AC&gt;, &lt;BT&gt;, &lt;VA&gt;, &lt;SO&gt;, &lt;AD&gt;, &lt;TI&gt;, &lt;HC&gt;, &lt;*&gt; =====Presione F5 para AYUDA===== REPORTES MENSUALES</pre>     At the bottom of the terminal, there is a status bar that reads 'Connected to 192.100.10.188' and 'SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25'.   </p>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Al Finalizar el Mes y cada vez que requiera del Reporte de Saldos Mensuales del Sistema de Inventarios de Materias Primas.			
<b>Observación:</b>			


## 9.59. PANTALLA REPORTE DEL KARDEX MENSUAL DE MATERIAS PRIMAS

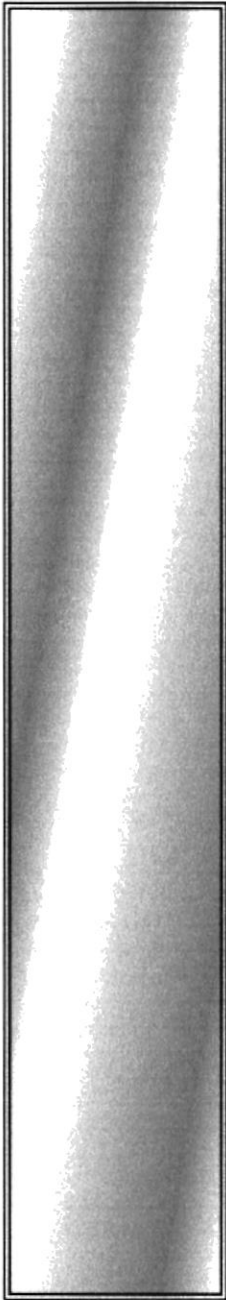
<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Reporte del Kardex Mensual de Materias Primas		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
 <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help +-----+  ** FORMATO: anio,mes en numeros; ejemplo = 200607  Ingrese el mes de CORTE : █  -----Presione F5 para AYUDA---                                   REPORTES MENSUALES   +-----+ Connected to 192.100.10.188          SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25 </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Al Finalizar el Mes y cada vez que requiera del Reporte del Kardex Mensual de Materias Primas.			
<b>Observación:</b>			

## 9.60. PANTALLA CIERRE MENSUAL DE MATERIAS PRIMAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/1</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> mpp_00000.4gi	<b>Descripción:</b> Pantalla Cierre Mensual de Materias Primas		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Al Finalizar el Mes. Luego de haber registrado todos los Movimientos de Transacciones de las Materias Primas correspondientes al mes que se va a cerrar.			
<b>Observación:</b>			

## 9.61. PANTALLA CONSULTA DE CÓDIGOS DEL SISTEMA DE INVENTARIOS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS</b>		<b>Página 1/1</b>	
<b>MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO</b>		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
VERSIÓN 1.0		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.			
<b>Nombre Físico:</b> ft_hlpcod.frm	<b>Descripción:</b> Pantalla Consulta de Códigos del Sistema de Inventarios		
<b>Diseño de Pantallas</b>			
			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera de la Consulta de los códigos del Sistema de Inventarios como: Solventes, Aditivos, Lubricantes, Grupos de Materias Primas, etc.</p> <p><b>Observación:</b></p>			

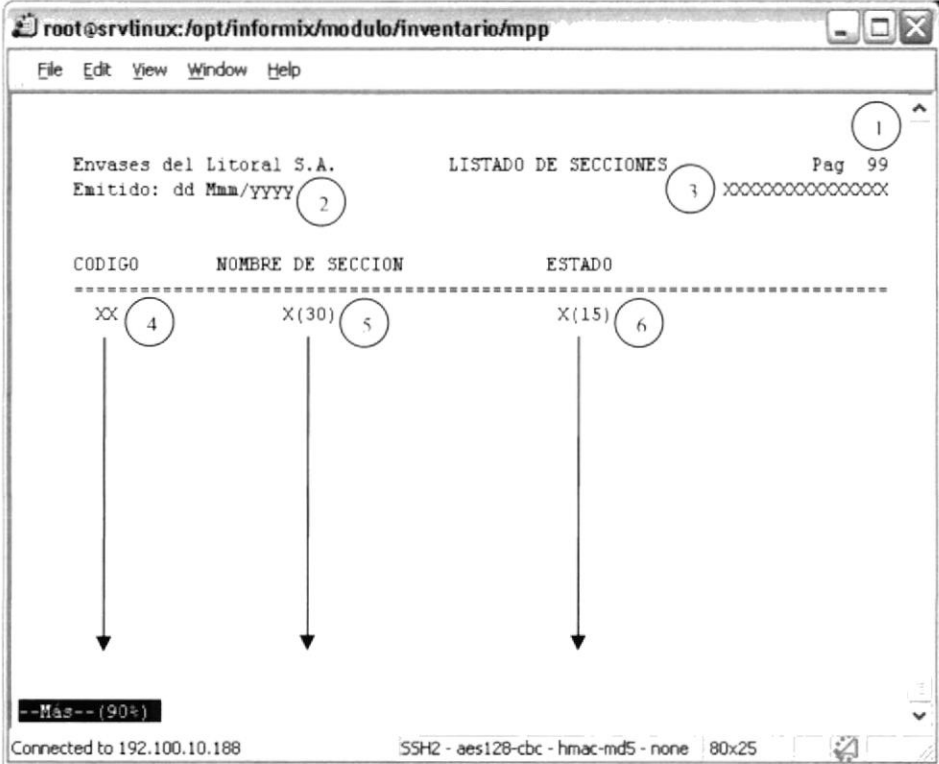


## **CAPÍTULO 10**

### **DISEÑO DE REPORTES**

## 10. DISEÑO DE REPORTE

### 10.1. REPORTE DE SECCIONES DE LA PLANTA

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_seccion	<b>Descripción:</b> Reporte de Secciones de la Planta		
<b>Diseño de Reportes</b>			
			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de las Secciones de la Planta.			
<b>Observación:</b>			

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 2/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_seccion		<b>Descripción:</b> Reporte de Secciones de la Planta	
<b>Descripción de Campos</b>			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	sec_codigo	Código de la sección de la planta	mp_seccion.sec_codigo
5.	sec_descrip	Nombre de la sección de la planta	mp_seccion.sec_descrip
6.	vld_estado	Estado de la sección de la planta	mp_seccion.sec_estado
<b>Observación:</b>			

## 10.2. REPORTE DE LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_linea	<b>Descripción:</b> Reporte de Líneas de Producción		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de las Líneas de Producción.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_linea		<b>Descripción:</b> Reporte de Líneas de Producción	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	vld_descripsec	Nombre de la sección de la planta	mp_linea.lin_seccion
5.	lin_codigo	Código de la línea de producción	mp_linea.lin_codigo
6.	lin_descrip	Nombre de la línea de producción	mp_linea.lin_descrip
7.	vld_estado	Estado de la línea de producción	mp_linea.lin_estado
<b>Observación:</b>			

## 10.3. REPORTE DE GRUPOS DE MATERIAS PRIMAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_grupo	<b>Descripción:</b> Reporte de Grupos de Materias Primas		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help  Envases del Litoral S.A.          LISTADO DE GRUPOS          Pag 99 Emitted: dd Mmm/yyyy           XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  CODIGO      DESCRIPCION      FECHA CREACION  ESTADO ----- XXX         X(35)           Mmm /dd/yyyy   X(15)  --Mas-- (90+) Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none  80x25 </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de los Grupos de Materias Primas.			
<b>Observación:</b>			

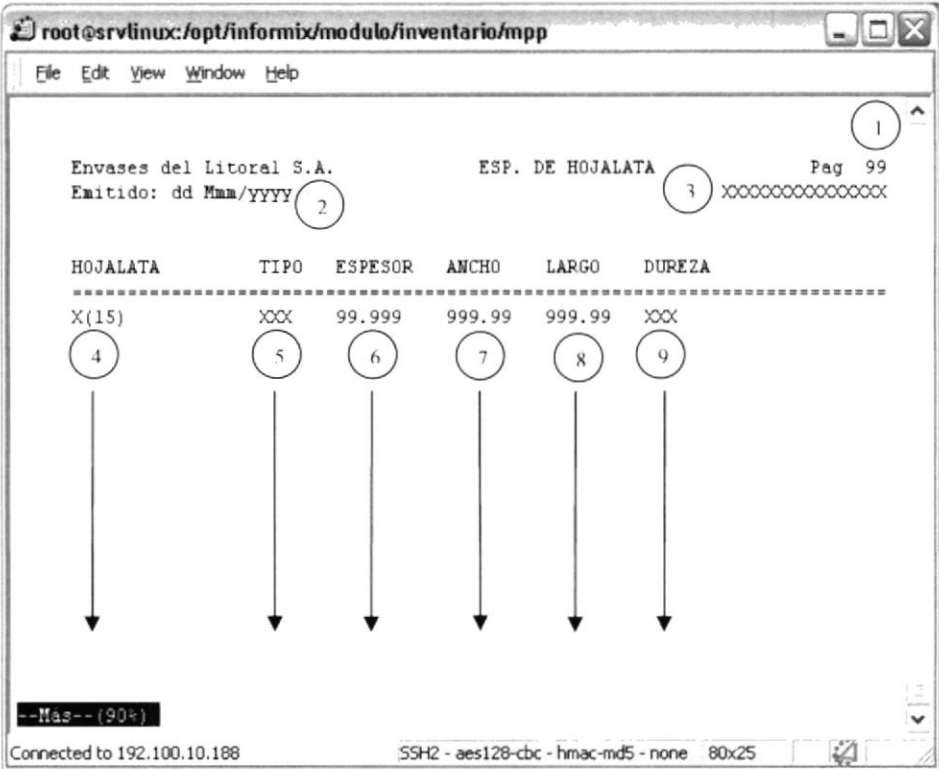
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005	
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_grupo		Descripción: Reporte de Grupos de Materias Primas		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo	
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno	
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today	
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr	
4.	grp_codigo	Código del grupo de materia prima	mp_grupo.grp_codigo	
5.	grp_descrip	Descripción del grupo de materia prima	mp_grupo.grp_descrip	
6.	grp_feccre	Fecha de creación del grupo de materia prima	mp_grupo.grp_feccre	
7.	vld_estado	Estado del grupo de materia prima. Ej.: A=Activo, B=De Baja	mp_grupo.grp_estado	
Observación:				

## 10.4. REPORTE DE MATERIAS PRIMAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_matprima	Descripción: Reporte de Materias Primas		
Diseño de Reportes			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de Materias Primas.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_matprima	Descripción: Reporte de Materias Primas		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	mtp_grupo	Código del grupo de materia prima	mp_materiaprima. mtp_grupo
5.	vld_desgrp	Descripción del grupo de materia prima	mp_grupo.grp_descrip
6.	mtp_codigo	Código de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_codigo
7.	mtp_descrip	Descripción de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_descrip
8.	mtp_stock	Stock en bodega de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_stock
9.	mtp_uso	Uso de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_uso
10.	mtp_feccrea	Fecha de creación de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_feccrea
Observación:			

## 10.5. REPORTE DE ESPECIFICACIONES DE LA HOJALATA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_eshojalata	Descripción: Reporte de Especificaciones de la Hojalata		
<b>Diseño de Reportes</b>			
 <p>The screenshot shows a terminal window with the following content:</p> <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help  Envases del Litoral S.A.          ESP. DE HOJALATA          Pag 99 Emitido: dd Mmm/yyyy           XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  HOJALATA      TIPO    ESPESOR  ANCHO   LARGO   DUREZA ----- X(15)         XXX     99.999  999.99  999.99  XXX  1 2 3 4 5 6 7 8 9                 v v v v v </pre> <p>At the bottom of the terminal window, it says: --Mas-- (90%) Connected to 192.100.10.188 SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25</p>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de las Especificaciones de la Hojalata.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_esphojalata		Descripción: Reporte de Especificaciones de la Hojalata	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	eph_codmtp	Código de la hojalata	mp_esphojalata. eph_codmtp
5.	eph_tipolata	Tipo de la hojalata. Ej: ETP=hojalata electrolítica, TFS=hojalata cromada	mp_esphojalata. eph_tipolata
6.	eph_espesor	Espesor de la hojalata en mm.	mp_esphojalata. eph_espesor
7.	eph_ancho	Ancho de la hojalata en mm.	mp_esphojalata. eph_ancho
8.	eph_largo	Largo de la hojalata en mm.	mp_esphojalata.eph_largo
9.	eph_dureza	Dureza o temple de la hojalata. Ej: T1, DR3, DR8, etc	mp_esphojalata. eph_dureza
Observación:			

## 10.6. REPORTE DE ESPECIFICACIÓN DE LA VISCOSIDAD DEL BARNIZ

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS</b>		<b>Página 1/2</b>	
<b>MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO</b>		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
VERSIÓN 1.0			
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_esviscbnz	<b>Descripción:</b> Reporte de Especificación de la Viscosidad del Barniz		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help  Envases del Litoral S.A.      ESP. DE VISC. DEL BARNIZ      Pag 99 Emitido: dd Mmm/yyyy          XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  BARNIZ      LIM. MINIMO  LIM. MAXIMO ----- X(15)      99999      99999  --Mas-- (89%) Connected to 192.100.10.188      SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 80x25 </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de Especificación de la Viscosidad del Barniz.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_espviscbnz		Descripción: Reporte de Especificación de la Viscosidad del Barniz	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	evb_codmtp	Código del barniz	mp_espviscbnz. evb_codmtp
5.	evb_limmin	Límite mínimo de operación por segundo.	mp_espviscbnz. evb_limmin
6.	evb_limmax	Límite máximo de operación por segundo.	mp_espviscbnz. evb_limmax
Observación:			



## 10.7. REPORTE DE MATERIA PRIMA POR PROVEEDORES

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_mtpxprv	Descripción: Reporte de Materia Prima por Proveedores		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help  Envases del Litoral S.A.          MAT. POR PROVEEDORES          Pag 99 Emitido: dd Mmm/yyyy           XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  ----- PROVEEDOR          CODIGO          No. PARTE ----- MATERIA PRIMA: X(15)  X(50) X(80)              X(15)          X(15)  MATERIA PRIMA: X(15)  X(50) X(80)              X(15)          X(15)  MATERIA PRIMA: X(15)  X(50) X(80)              X(15)          X(15) </pre>			
Frecuencia de uso: Cada vez que requiera del Reporte de Materia Prima por Proveedores.			
Observación:			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_mtpxprv		Descripción: Reporte de Materia Prima por Proveedores	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	vld_codigo	Código del barniz	mp_mtpxprv. mxp_codmtp
5.	mtp_descrip	Descripción del barniz	mp_materiaprima. mtp_descrip
6.	vld_proveedor	Razón social del proveedor	prv09.raz_soc
7.	mxp_mtpprv	Código del barniz del proveedor. Código alterno del barniz dentro de la empresa.	mp_mtpxprv. mxp_mtpprv
8.	mxp_numparte	Número de parte de la materia prima por proveedor	mp_mtpxprv. mxp_numparte
Observación:			

## 10.8. REPORTE DE ESPECIFICACIÓN DE LA RESERVA DEL BARNIZ POR PRODUCTO

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_espresbnz	<b>Descripción:</b> Reporte de Especificación de la Reserva del Barniz por Producto		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help  Envases del Litoral S.A.          LISTADO ESPECIFICACIONES RESERVA DEL BARNIZ          Pag 99 Emitido: dd MM/YYYY              XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX PRODUCTO      DESCRIPCION      TIPO      DIAMETRO      ANCHO IDEAL      ANCHO MINIMO ----- X(13)         X(30)           X(10)     99999         99.9             99.9   </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de Especificación de la Reserva del Barniz por Producto.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_espresbnz	Descripción: Reporte de Especificación de la Reserva del Barniz por Producto		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	erb_codart	Código del producto terminado	mp_espresbnz.erb_codart
5.	des_art	Descripción del producto terminado	prt01.des_art
6.	vld_tipoprd	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	mp_espresbnz. erb_tipoprd
7.	erb_diamenvase	Diámetro del envase	mp_espresbnz. erb_diamenvase
8.	erb_anchoidal	Ancho ideal de operación en mm.	mp_espresbnz. erb_anchoidal
9.	erb_anchomin	Ancho mínimo de operación en mm.	mp_espresbnz. erb_anchomin
Observación:			

## 10.9. REPORTE DE ESPECIFICACIÓN PESO SECO Y TEMPERATURA DE CURADO DEL BARNIZ

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2							
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005						
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala							
Nombre Físico: rpt_esppsbzn	Descripción: Reporte de Especificación del Peso Seco y Temperatura de Curado del Barniz								
Diseño de Reportes									
COD.ART.	TIPO/PROD.	TIPO/ENZ.	#PASADAS	PROD.ENV.	COD.ENZ.	DESCRIPCION	LIM.MIN.	LIM.MAX.	TMP.CUR.
X(13)	X(10)	X(10)	9	X(20)	X(15)	X(50)	99.9	99.9	999 oC
4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de Especificación del Peso Seco y Temperatura de Curado del Barniz.</p> <p><b>Observación:</b></p>									

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_esppscbnz	Descripción: Reporte de Especificación del Peso Seco y Temperatura de Curado del Barniz		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	epc_codart	Código del artículo o producto terminado	mp_esppsecocurbnz. epc_codart
5.	vld_tipopr	Tipo del producto. Ej.: 2P=2 piezas, 3P=3 piezas	mp_esppsecocurbnz. epc_tipopr
6.	vld_tipobnz	Tipo del barniz. Ej.: I=Interior, E=Exterior	mp_esppsecocurbnz. epc_tipobnz
7.	epc_numpase	Número de pasadas del barniz en la lámina. Ej.: 1ero, 2do o 3er pase.	mp_esppsecocurbnz. epc_numpase
8.	epc_prdenv	Producto a envasar. Ej.: pasta de tomate, sardina, etc	mp_esppsecocurbnz. epc_prdenv
9.	epc_codbnz	Código del barniz del proveedor. Código alternativo del barniz dentro de la empresa	mp_esppsecocurbnz. epc_codbnz
10.	mtp_descrip	Descripción del barniz	mp_materiaprima. mtp_descrip
11.	epc_limmin	Límite mínimo de operación en gr/m <sup>2</sup> .	mp_esppsecocurbnz. epc_limmin
12.	epc_limmax	Límite máximo de operación en gr/m <sup>2</sup> .	mp_esppsecocurbnz. epc_limmax
13.	epc_tmpecur	Temperatura de curado del barniz en °C.	mp_esppsecocurbnz. epc_tmpecur
Observación:			

## 10.10.REPORTE DE ESPECIFICACIONES DE UNIDADES POR LÁMINAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_undxlam	Descripción: Reporte de Especificaciones de Unidades por Láminas		
Diseño de Reportes			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de Especificaciones de Unidades por Láminas.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_undxlam		Descripción: Reporte de Especificaciones de Unidades por Láminas	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	vld_codart	Código del artículo o producto terminado	mp_undxlam.uxl_codart
5.	vld_producto	Descripción del artículo o producto terminado	prt01.des_art
6.	uxl_espesor	Espesor de la lámina	mp_undxlam.uxl_espesor
7.	uxl_ancho	Ancho de la lámina	mp_undxlam.uxl_ancho
8.	uxl_largo	Largo de la lámina	mp_undxlam.uxl_largo
9.	uxl_largomin	Largo mínimo de la lámina	mp_undxlam. uxl_largomin
10.	uxl_largomax	Largo máximo de la lámina	mp_undxlam. uxl_largomax
11.	uxl_invesmin	Valor de retenga e investigue mínimo	mp_undxlam. uxl_invesmin
12.	uxl_invesmax	Valor de retenga e investigue máximo	mp_undxlam. uxl_invesmax
13.	uxl_tirasxlam	Número de tiras por lámina	mp_undxlam. uxl_tirasxlam
14.	uxl_prdxtira	Número de productos por tira	mp_undxlam.uxl_prdxtira
15.	uxl_prdxlam	Número de productos por lámina	mp_undxlam. uxl_prdxlam
16.	uxl_despxlam	Valor del desperdicio por lámina	mp_undxlam. uxl_despxlam
17.	uxl_despxtir	Valor del desperdicio por tira	mp_undxlam. uxl_despxtir
Observación:			

## 10.11.REPORTE DE TEMPERATURAS DE HORNOS DE BARNIZADORAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_temper	Descripción: Reporte de Temperaturas de Hornos de Barnizadoras		
Diseño de Reportes			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de Temperaturas de Hornos de Barnizadoras.</p> <p><b>Observación:</b></p>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_temper		Descripción: Reporte de Temperaturas de Hornos de Barnizadoras	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	tmp_linea	Código de la línea de producción donde está el horno	mp_temper.tmp_linea
5.	vld_deslin	Descripción de la línea de producción donde está el horno	mp_linea.lin_descrip
6.	tmp_tmpcur	Temperatura de curado del horno en °C.	mp_temper.tmp_tmpcur
7.	tmp_lamxmin	Láminas por minuto. Velocidad de la línea	mp_temper.tmp_lamxmin
8.	tmp_preheat	Preheat. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_preheat
9.	tmp_zona1	Zona1. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona1
10.	tmp_zona2	Zona2. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona2
11.	tmp_zona3	Zona3. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona3
12.	tmp_zona4	Zona4. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona4
13.	tmp_zona5	Zona5. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona5
14.	tmp_zona6	Zona6. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona6
Observación:			

## 10.12.REPORTE DE DEFECTOS DE LAS LÁMINAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_defecto	<b>Descripción:</b> Reporte de Defectos de las Láminas		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help  Envases del Litoral S.A.          LISTADO DE DEFECTOS          Pag 99 Emitido: dd Mmm/yyyy           XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  ----- TIPO          NUMERO      DESCRIPCION          ESTADO ----- X(10)        9999        X(30)                X(10) ----- </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera del Reporte de Defectos de las Láminas.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_defecto		Descripción: Reporte de Defectos de las Láminas	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	vld_tipo	Tipo del Defecto. Ej.: B=Bulto, O=Bolsillo, L=Linea/Producción.	mp_defecto.def_tipo
5.	def_numero	Número del defecto que presenta el bulto. Ej.: 3=Ojo de pez, 7=Hollin, etc	mp_defecto.def_numero
6.	def_descrip	Descripción del defecto	mp_defecto.def_descrip
7.	vld_estado	Estado del defecto	mp_defecto.def_estado
Observación:			

## 10.13.REPORTE DE TIPOS DE MOVIMIENTOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_mov03	Descripción: Reporte de Tipos de Movimientos		
Diseño de Reportes			
5 BODEGA: X(20) XXX X(35)	4 BODEGA: X(20) XXX X(35)	7 X	8 X(10)
6 BODEGA: X(20) XXX X(35)	9 99999	10 X	
Frecuencia de uso: Cada vez que requiera del Reporte de los Tipos de Movimientos.			
Observación:			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_mov03		Descripción: Reporte de Tipos de Movimientos	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	vld_bodega	Descripción de la bodega	bdg01.des_bdg
5.	cod_mov	Código del tipo de movimiento	mov03.cod_mov
6.	des_mov	Descripción del tipo de movimiento	mov03.des_mov
7.	sum_rst	Identifica si el tipo de movimiento creado debe sumar o restar	mov03.sum_rst
8.	abr_mov	Abreviatura del tipo de movimiento	mov03.abr_mov
9.	ult_num	Secuencia del último número grabado del tipo de movimiento	mov03.ult_num
10.	vld_estado	Estado de impresión	mov03.sta_imp
Observación:			

## 10.14.REPORTE DE MOVIMIENTOS DE HOJALATA

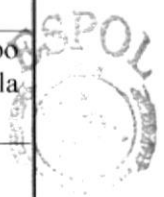
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_movimiento	Descripción: Reporte de Movimientos de Hojalata		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera Imprimir los Movimientos de Hojalata ingresados en el sistema de inventarios.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_movimiento		Descripción: Reporte de Movimientos de Hojalata	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	dmv_nummov	Número secuencial del tipo de movimiento generado automáticamente	mp_detmov. dmv_nummov
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	cmv_fecmov	Fecha en que se realiza el movimiento	mp_cabmov.cmv_fecmov
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	cmv_codmov	Código del tipo de movimiento. Ej: I01, I02, E01, E02, etc	mp_cabmov. cmv_codmov
6.	cmv_num_mov	Número secuencial del tipo de movimiento generado automáticamente	mp_cabmov. cmv_num_mov
7.	cmv_fecmov	Fecha en que se realiza el movimiento	mp_cabmov.cmv_fecmov
8.	cod_prv	Código del proveedor	prv09.cod_prv
9.	raz_soc	Razón social del proveedor	prv09.raz_soc
10.	cmv_tipjstf	Tipo del justificante. Ej: R=Requisición	mp_cabmov.cmv_tipjstf
11.	cmv_numjstf	Número del justificante	mp_cabmov.cmv_numjstf
12.	mtp_codigo	Código de la hojalata	mp_materiaprima. mtp_codigo
13.	mtp_descrip	Descripción de la hojalata	mp_materiaprima. mtp_descrip
14.	bna_numero	Número de la bobina	mp_bobina.bna_numero
15.	bna_peso	Peso total de la bobina de la hojalata	mp_bobina.bna_peso
16.	dmv_numped	Número del pedido con el que se importó la materia prima	mp_detmov. dmv_numped
17.	retenido	Estado del movimiento. Ej.: A=Aprobado, X=Anulado, T=Costeado	mp_cabmov.cmv_estado
18.	count(*)	Total de ítems registrados en el movimiento de hojalata	Fórmula contador total de registros: count(*)
19.	cn_2	Total del peso de la bobina de la materia prima registrada en el movimiento de hojalata	Fórmula acumulador del campo dmv_peso de la tabla mp_detmov.dmv_peso
Observación:			

## 10.15.REPORTE DE MOVIMIENTOS DE MATERIALES VARIOS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_movimiento	Descripción: Reporte de Movimientos de Materiales Varios		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<p>The screenshot shows a terminal window with the following content:</p> <pre> root@srvlinux:/opt/informix/modulo/inventario/mpp File Edit View Window Help  Envases del Litoral S.A.                               ING_X_IMPE No. 9999999 (1)                               Pag 99 (2) Emtido: dd Mon/yyyy (3)                               (4) XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX (5) (6)   (7) (8) (9) DOCUMENTO : XXX 999999                               FECHA : dd.Mon.yyyy                               PROVEEDOR : X(5) X(80) No. JUSTIF.: XX 999999 (11) ----- CODIGO... (10) DESCRIPCION                               CANTIDAD                               PESO                               NUM.PED ESTADO ----- X(15) (12) X(50) (13)                               (14) 999999                               9,999,999.99                               XX/XXX X(15) ↓ (15) ↓ (16) ↓ (17) TOTAL: 99 ITEMS                               9,999,999.99 (18) (19) ----- ENTREGADO POR                               RECIBIDO POR ----- -Mis- (98) Connected to 192.100.10.188                               SSH2 - aes128-cbc - hmac-md5 - none 104x25                               NUM </pre>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que requiera Imprimir los Movimientos de Materiales Varios ingresados en el sistema de inventarios.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_movimiento	Descripción: Reporte de Movimientos de Materiales Varios		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	dmv_nummov	Número secuencial del tipo de movimiento generado automáticamente	mp_detmov. dmv_nummov
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	cmv_fecmov	Fecha en que se realiza el movimiento	mp_cabmov.cmv_fecmov
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	cmv_codmov	Código del tipo de movimiento. Ej: I01, I02, E01, E02, etc	mp_cabmov. cmv_codmov
6.	cmv_num_mov	Número secuencial del tipo de movimiento generado automáticamente	mp_cabmov. cmv_num_mov
7.	cmv_fecmov	Fecha en que se realiza el movimiento	mp_cabmov.cmv_fecmov
8.	cod_prv	Código del proveedor	prv09.cod_prv
9.	raz_soc	Razón social del proveedor	prv09.raz_soc
10.	cmv_tipjstf	Tipo del justificante. Ej: R=Requisición	mp_cabmov.cmv_tipjstf
11.	cmv_numjstf	Número del justificante	mp_cabmov.cmv_numjstf
12.	mtp_codigo	Código de la hojalata	mp_materiaprima. mtp_codigo
13.	mtp_descrip	Descripción de la hojalata	mp_materiaprima. mtp_descrip
14.	dmv_cantidad	Cantidad de la materia prima	mp_detmov. dmv_cantidad
15.	dmv_peso	Peso total de la bobina de la hojalata	mp_detmov.dmv_peso
16.	dmv_numped	Número del pedido con el que se importó la materia prima	mp_detmov. dmv_numped
17.	retenido	Estado del movimiento. Ej.: A=Aprobado, X=Anulado, T=Costeado	mp_cabmov.cmv_estado
18.	count(*)	Total de ítems registrados en el movimiento de hojalata	Fórmula contador count(*) del total de registros
19.	cn_2	Total del peso de la bobina de la materia prima registrada en el movimiento de hojalata	Acumulador del campo dmv_peso de la tabla mp_detmov.dmv_peso
Observación:			





MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_requisicion		Descripción: Reporte de Requisiciones de Materias Primas	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	det_numreq	Número secuencial de la requisición generada automáticamente.	det_requi.det_numreq
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	cab_fecreq	Fecha en que se registra la requisición.	cab_requi.cab_fecreq
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	cab_secreq	Sección de planta que registra la requisición.	cab_requi.cab_secreq
6.	vld_seccion	Descripción de la sección de la planta	mp_seccion.sec_descrip
7.	vld_codigo	Código de la materia prima (hojalata).	det_requi.det_codart ó mp_materiaprima. mtp_codigo
8.	det_cntart	Cantidad o peso total de la bobina (hojalata).	det_requi.det_cntart
9.	vld_medida	Unidad de medida de la materia prima (hojalata).	det_requi.det_unidad ó mp_materiaprima. mtp_undmed
10.	vld_detal	Descripción de la materia prima (hojalata).	det_requi.det_descripcion ó mp_materiaprima. mtp_descrip
11.	det_uso	Uso real de la bobina (hojalata) para la cual se la trajo.	det_requi.det_uso
12.	SUM(det_requi. det_cntart)	Suma de la cantidad total de hojalata registrada en la requisición	Fórmula acumulador SUM( ) del campo det_cntart de la tabla det_requi.det_cntart
13.	count(*)	Total de ítems registrados en la requisición de hojalata	Fórmula contador count(*) del total de registros
14.	cab_usuario	Usuario que registra la requisición.	cab_requi.cab_usuario
15.	cab_aprobada	Usuario que aprueba la requisición.	cab_requi.cab_aprobada
Observación:			

## 10.17.REPORTE CONTROL PRODUCCIÓN LITOGRAFICA - INICIO LÍNEA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/5																																																																																																																																																																																																																																																								
<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005		<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005																																																																																																																																																																																																																																																								
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala																																																																																																																																																																																																																																																								
<b>Nombre Físico:</b> rpt_barnizal	<b>Descripción:</b> Reporte Control de Producción Litográfica - Inicio de Línea																																																																																																																																																																																																																																																									
<b>Diseño de Reportes</b>																																																																																																																																																																																																																																																										
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>Envases del Litoral Exitido: dd/mm/yyyy</p> <p>FECHA...: dd/mm/yy LINEA...: XX TURNO...: X OPERADOR: X(15) HORNEADO: X</p> </div> <div style="width: 40%; text-align: center;"> <p>CONTROL DE PRODUCCION LITOGRAFICA - INICIO LINEA</p> <p>PRODUCTO: X(13) MEDIDAS.: 99.99x999x999 ETP TFS X PLANEADO: X</p> </div> <div style="width: 25%; text-align: right;"> <p>Pag 99 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</p> <p>TEMP.CURADO.....: 999 °C WISC.(Seg).....: 9.9-9.9 PSECO PELIC.(g/m2): 9.9-9.9 RESERVA.....: 9.9-9.9 REBARNIZADO.....: X</p> </div> </div> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-family: monospace;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">22</th> <th style="width: 10%;">23</th> <th style="width: 10%;">24</th> <th style="width: 10%;">25</th> <th style="width: 10%;">26</th> <th style="width: 10%;">27</th> <th style="width: 10%;">28</th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> </tr> <tr> <th colspan="2">hh:mm:ss</th> <th colspan="2">999.99</th> <th colspan="2">99</th> <th colspan="2">9.9</th> <th colspan="2">9.9</th> <th colspan="2">9.9</th> <th colspan="2">9.9</th> <th colspan="2">9.9</th> <th colspan="2">9.9</th> <th colspan="2">9.9</th> <th colspan="2">9.9</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="10">VELOCIDAD DE LINEA: 999</td> <td colspan="5">CANTIDAD DE LAMINAS: 99999</td> <td colspan="5"># DE BULTOS: 999</td> </tr> <tr> <td colspan="10">TEMPERATURA-HORNO</td> <td colspan="10">IMPRESION</td> </tr> <tr> <td colspan="10">           32 2-1 999 2-4 999            36 2-2 999 2-5 999            38 2-3 999 2-6 999            PH 999         </td> <td colspan="10">           COLORES - CODIGO            1 X(15) 4 X(15)            2 X(15) 5 X(15)            3 6         </td> </tr> <tr> <td colspan="10">CONSUMO</td> <td colspan="10">RESERVA DEL RODILLO:</td> </tr> <tr> <td colspan="5">TINTAS</td> <td colspan="5">BARNIZ</td> <td colspan="5">SOLVER</td> <td colspan="5">REZ</td> <td colspan="5">RODILLO No.   TOTAL LAMINAS   TOTAL BULTOS   INICIO: 999.99</td> </tr> <tr> <td colspan="5">9,999.99   9,999.99   9,999.99   9,999.99  </td> <td colspan="5">99999   99999   999</td> <td colspan="5">99999   99999   999</td> <td colspan="5">TERMINO: 999.99</td> </tr> <tr> <td colspan="5">BULTO</td> <td colspan="5">LAMINAS/BULTO</td> <td colspan="5">LAMINAS/BULTO</td> <td colspan="5">LAMINAS/BULTO</td> </tr> <tr> <td colspan="5">X(15)</td> <td colspan="5">99,999</td> <td colspan="5">99,999 IX(15)</td> <td colspan="5">99,999 IX(15)</td> </tr> <tr> <td colspan="5">X(15)</td> <td colspan="5">X(15)</td> <td colspan="5">X(15)</td> <td colspan="5">X(15)</td> </tr> <tr> <td colspan="5">SUPERVISOR</td> <td colspan="5">JEFE DE SECCION</td> <td colspan="5">OPERADOR</td> <td colspan="5"></td> </tr> </tbody> </table>				22	23	24	25	26	27	28														hh:mm:ss		999.99		99		9.9		9.9		9.9		9.9		9.9		9.9		9.9		9.9		VELOCIDAD DE LINEA: 999										CANTIDAD DE LAMINAS: 99999					# DE BULTOS: 999					TEMPERATURA-HORNO										IMPRESION										32 2-1 999 2-4 999 36 2-2 999 2-5 999 38 2-3 999 2-6 999 PH 999										COLORES - CODIGO 1 X(15) 4 X(15) 2 X(15) 5 X(15) 3 6										CONSUMO										RESERVA DEL RODILLO:										TINTAS					BARNIZ					SOLVER					REZ					RODILLO No.   TOTAL LAMINAS   TOTAL BULTOS   INICIO: 999.99					9,999.99   9,999.99   9,999.99   9,999.99					99999   99999   999					99999   99999   999					TERMINO: 999.99					BULTO					LAMINAS/BULTO					LAMINAS/BULTO					LAMINAS/BULTO					X(15)					99,999					99,999 IX(15)					99,999 IX(15)					X(15)					X(15)					X(15)					X(15)					SUPERVISOR					JEFE DE SECCION					OPERADOR									
22	23	24	25	26	27	28																																																																																																																																																																																																																																																				
hh:mm:ss		999.99		99		9.9		9.9		9.9		9.9		9.9		9.9		9.9		9.9																																																																																																																																																																																																																																						
VELOCIDAD DE LINEA: 999										CANTIDAD DE LAMINAS: 99999					# DE BULTOS: 999																																																																																																																																																																																																																																											
TEMPERATURA-HORNO										IMPRESION																																																																																																																																																																																																																																																
32 2-1 999 2-4 999 36 2-2 999 2-5 999 38 2-3 999 2-6 999 PH 999										COLORES - CODIGO 1 X(15) 4 X(15) 2 X(15) 5 X(15) 3 6																																																																																																																																																																																																																																																
CONSUMO										RESERVA DEL RODILLO:																																																																																																																																																																																																																																																
TINTAS					BARNIZ					SOLVER					REZ					RODILLO No.   TOTAL LAMINAS   TOTAL BULTOS   INICIO: 999.99																																																																																																																																																																																																																																						
9,999.99   9,999.99   9,999.99   9,999.99					99999   99999   999					99999   99999   999					TERMINO: 999.99																																																																																																																																																																																																																																											
BULTO					LAMINAS/BULTO					LAMINAS/BULTO					LAMINAS/BULTO																																																																																																																																																																																																																																											
X(15)					99,999					99,999 IX(15)					99,999 IX(15)																																																																																																																																																																																																																																											
X(15)					X(15)					X(15)					X(15)																																																																																																																																																																																																																																											
SUPERVISOR					JEFE DE SECCION					OPERADOR																																																																																																																																																																																																																																																
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se registren todas las transacciones que intervienen en el proceso de las Líneas de Barnizado. Control de Producción Litográfica – Inicio de Línea de Barnizado.																																																																																																																																																																																																																																																										
<b>Observación:</b>																																																																																																																																																																																																																																																										

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/5
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_barnizal		Descripción: Reporte Control de Producción Litográfica - Inicio de Línea	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	bnz_fecha	Fecha en que se realizó el proceso de barnizado	mp_barnizado.bnz_fecha
5.	bnz_codart	Código del artículo. Código del producto terminado	mp_barnizado.bnz_codart
6.	bnz_codmtp	Código del barniz del proveedor. Código alterno del barniz dentro de la empresa.	mp_barnizado. bnz_codmtp
7.	bnz_tmpeur	Temperatura de curado del horno en °C	mp_barnizado. bnz_tmpeur
8.	bnz_linea	Línea de producción en que se realizó el proceso de barnizado	mp_barnizado.bnz_linea
9.	bnz_espesor bnz_ancho bnz_largo	Espesor de la lámina barnizada Ancho de la lámina barnizada Largo de la lámina barnizada	mp_barnizado. bnz_espesor mp_barnizado.bnz_ancho mp_barnizado.bnz_largo
10.	bnz_lote	Lote del barniz	mp_barnizado.bnz_lote
11.	bnz_viscoc	Viscosidad del barniz en seg	mp_barnizado.bnz_viscoc
12.	bnz_turno	Turno de trabajo del operador que registra los bultos barnizados	mp_barnizado.bnz_turno
13.	bnz_solvente	Solvente utilizado en el proceso de barnizado	mp_barnizado. bnz_solvente
14.	bnz_pesoseco	Peso película seco del barniz en gr/m <sup>2</sup>	mp_barnizado. bnz_pesoseco
15.	bnz_operador	Nombre del operador que registra los bultos barnizados	mp_barnizado. bnz_operador
16.	bnz_etptfs	Identificador que especifica si la hojalata barnizada es ETP=Electrolítica o TFS=Cromada	mp_barnizado.bnz_etptfs
17.	bnz_aditivo	Aditivo utilizado en el proceso de barnizado	mp_barnizado. bnz_aditivo
Observación:			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 3/5
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_barnizal		Descripción: Reporte Control de Producción Litográfica - Inicio de Línea	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
18.	bnz_reserva	Reserva del barniz en mm	mp_barnizado. bnz_reserva
19.	bnz_lubric	Lubricante utilizado en el proceso de barnizado	mp_barnizado.bnz_lubric
20.	bnz_tratamiento	Tratamiento o tipo de barnizado. Ej: H=horneado, I=barnizado Interior, E=barnizado Exterior, R=rebarnizado, I=impreso	mp_barnizado. bnz_tratamiento
21.	bnz_flameado	Estado que especifica si el bulto ha sido flameado	mp_barnizado. bnz_flameado
22.	reb_hora	Hora en que se registra la especificación del barniz en el proceso de barnizado	mp_regespbnz.reb_hora
23.	reb_tmpcur	Temperatura del horno en °C utilizada para secar el barniz de la lámina	mp_regespbnz. reb_tmpcur
24.	reb_viscoc	Viscosidad del barniz en segundos	mp_regespbnz.reb_viscoc
25.	reb_pesoizq	Peso de la película seco en gr/m2. Peso izquierdo de la lámina	mp_regespbnz. reb_pesoizq
26.	reb_pesocen	Peso de la película seco en gr/m2. Peso centro de la lámina	mp_regespbnz. reb_pesocen
27.	reb_pesoder	Peso de la película seco en gr/m2. Peso derecho de la lámina	mp_regespbnz. reb_pesoder
28.	reb_reserva	Reserva del barniz en mm. Espacio que se deja sin barnizar en la lámina para soldar el envase de 3 piezas	mp_regespbnz. reb_reserva
29.	bnz_lamxmin	Láminas por minuto. Velocidad de la línea	mp_barnizado. bnz_lamxmin
30.	blt_cntlam	Cantidad de láminas del bulto	mp_bultos.blt_cntlam
31.	vld_totblt	Número total de bultos registrados en el proceso	Acumulador del total de bultos registrados
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 4/5	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_barnizal	Descripción: Reporte Control de Producción Litográfica - Inicio de Línea		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
32.	tmp_zona1	Zona1. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona1
33.	tmp_zona4	Zona4. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona4
34.	rtn_codigo	Código de la Tinta utilizada en el proceso de barnizado	mp_regtinta.rtn_codigo
35.	rtn_color	Color de la tinta utilizada en la litografía de la lámina	mp_regtinta.rtn_color
36.	tmp_zona2	Zona2. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona2
37.	tmp_zona5	Zona5. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona5
38.	tmp_zona3	Zona3. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona3
39.	tmp_zona6	Zona6. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_zona6
40.	tmp_preheat	Preheat. Parámetro que establece la temperatura del horno	mp_temper.tmp_preheat
41.	rdl_rsvini	Reserva de inicio del rodillo	mp_rodillo.rdl_rsvini
42.	rtn_kilos	Kilos de tinta utilizados en la litografía de la lámina	mp_regtintas.rtn_kilos
43.	bnz_klgbarniz	Kilos de barniz utilizados en el proceso de barnizado	mp_barnizado. bnz_klgbarniz
44.	bnz_klgsolv	Kilos de solvente utilizados en el proceso de barnizado	mp_barnizado. bnz_klgsolv
45.	bnz_klgmek	Kilos del solvente mek utilizados en la limpieza de la línea de barnizado	mp_barnizado. bnz_klgmek
46.	rdl_numero	Número del rodillo	mp_rodillo.rdl_numero
47.	bnz_totlam	Total de laminas barnizadas	mp_barnizado.bnz_totlam
48.	bnz_totblt	Número total de bultos barnizados en el proceso	mp_barnizado.bnz_totblt
49.	rdl_rsvfin	Reserva de término o final del rodillo	mp_rodillo.rdl_rsvfin
50.	rbl_bulto	Número del bulto barnizado	mp_regbulto.rbl_bulto
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 5/5	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_barnizal	Descripción: Reporte Control de Producción Litográfica - Inicio de Línea		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
51.	rbl_cntlam	Cantidad de láminas disponibles del bulto al inicio de la línea en el control de producción y defectos litográfica	mp_regbulto.rbl_cntlam
52.	vld_supervisor	Nombre del Supervisor de la línea de barnizado	vld_supervisor
53.	vld_jefeseccion	Nombre del Jefe de Sección de la línea de barnizado	vld_jefeseccion
54.	bnz_operador	Nombre del operador que registra los bultos barnizados	mp_barnizado. bnz_operador
Observación:			

## 10.18.REPORTE CONTROL DE PRODUCCIÓN LITOGRAFICA - FIN LÍNEA

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/3																																																																									
		Fecha / diseño:	Fecha / última actualización:																																																																								
		23/Sept/2005	23/Sept/2005																																																																								
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala																																																																									
Nombre Físico: rpt_barniza2	Descripción: Reporte Control de Producción Litográfica - Fin de Línea																																																																										
<b>Diseño de Reportes</b>																																																																											
<div style="text-align: right; margin-bottom: 0;">1</div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>Envases del Litoral S.A. Emisido: dd /Mm/yyyy 2</p> <p>FECHA.....: dd/Mm/yy 4 LÍNEA.....: XX 6 TURNO.....: X 8 OPERADOR.....: X(15) 10 MEDIDA DE LAMINA: 99.99x99x999 11</p> </div> <div style="width: 30%; text-align: center;"> <p>CONTROL DE PRODUCCION LITOGRAFICA - FIN LINEA</p> <p>PRODUCTO.: X(13) 5 PROCESO #: 999999 9 EXT. INT. 17 X X</p> </div> <div style="width: 30%; text-align: right;"> <p>Pag 99 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX 3</p> <p>ETP TFS 7 X</p> <p>HORNADO... IMPRESION... BARNIZADO...: X(15) 13</p> </div> </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">No.</th> <th rowspan="2">CANT.</th> <th colspan="15">DEFECTOS</th> </tr> <tr> <th>BULTO</th> <th>LAM.</th> <th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th><th>5</th><th>6</th><th>7</th><th>8</th><th>9</th><th>10</th><th>11</th><th>12</th><th>13</th><th>14</th><th>15</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15</td> <td>X(15)</td> <td>99,999</td> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>*</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>99,999</td> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>*</td> </tr> </tbody> </table> <div style="margin-top: 10px;"> <p>TOTAL HORNADO...: BULTOS RETENIDOS: 999999 18</p> <p>TOTAL IMPRESION...:</p> <p>TOTAL BARNIZADO...: 99 Bultos 19</p> <p>TOTAL REBARNIZADO...:</p> </div> <p style="font-size: small; margin-top: 10px;">NOTA: EN LAS COLUMNAS DE DEFECTOS PONER UN VISTO (/) CUANDO NO HAYA NOVEDADES Y EN CASO CONTRARIO UN ASTERISCO (*) DETALLANDO EN OBSERVACIONES.</p> <p>OBSERVACIONES:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: x-small;"> <div style="width: 30%;"> <p>1) X(30)</p> <p>2) GOTAS DE BARNIZ 20</p> <p>3) OJO DE PEZ</p> <p>4) MARCA DE GANCHO</p> <p>5) MARCA DE RODILLO</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>6) MARCA DE BANDA</p> <p>7) HOLLIN</p> <p>8) RAYADURA EXT</p> <p>9) RAYADURA INT</p> <p>10) LAMINA SOBRECURADA</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>11) RESERVA CONTAMINADA</p> <p>12) MANCHA DE BARNIZ</p> <p>13) MANCHA DE TINTA</p> <p>14) LITOGRAFIA DEFECTUOSA</p> <p>15) CONTAMINACION GRASA/PARTICULAS</p> </div> </div> <div style="margin-top: 10px; display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>X(15) 21</p> <p>OPERADOR</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>JEFE DE SECCION 22</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>SUPERVISOR 23</p> </div> </div>				No.	CANT.	DEFECTOS															BULTO	LAM.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	15	X(15)	99,999	/	/	/	/	/	*	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			99,999	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	*
No.	CANT.	DEFECTOS																																																																									
		BULTO	LAM.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15																																																									
15	X(15)	99,999	/	/	/	/	/	*	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/																																																									
		99,999	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	*																																																									
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se registren todas las transacciones que intervienen en el proceso de las Líneas de Barnizado. Control de Producción Litográfica – Fin de Línea de Barnizado.</p>																																																																											
<p><b>Observación:</b></p>																																																																											

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_barniza2		Descripción: Reporte Control de Producción Litográfica - Fin de Línea	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	pageno	Número de página del reporte	pageno
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
4.	bnz_fecha	Fecha en que se realizó el proceso de barnizado	mp_barnizado.bnz_fecha
5.	bnz_codart	Código del artículo. Código del producto terminado	mp_barnizado.bnz_codart
6.	bnz_linea	Línea de producción en que se realizó el proceso de barnizado	mp_barnizado.bnz_linea
7.	bnz_etptfs	Identificador que especifica si la hojalata barnizada es ETP=Electrolítica o TFS=Cromada	mp_barnizado.bnz_etptfs
8.	bnz_turno	Turno de trabajo del operador que registra los bultos barnizados	mp_barnizado.bnz_turno
9.	bnz_numproc	Secuencial de la transacción o proceso de barnizado	mp_barnizado. bnz_numproc
10.	bnz_operador	Nombre del operador que registra los bultos barnizados	mp_barnizado. bnz_operador
11.	bnz_espesor bnz_ancho bnz_largo	Espesor de la lámina barnizada Ancho de la lámina barnizada Largo de la lámina barnizada	mp_barnizado. bnz_espesor mp_barnizado.bnz_ancho mp_barnizado.bnz_largo
12.	bnz_numpase	Número de pasadas del barniz en la lámina. Ej.: 1er, 2do o 3er pase.	mp_barnizado. bnz_numpase
13.	bnz_tratamiento	Tratamiento o tipo de barnizado. Ej: H=horneado, I=barnizado Interior, E=barnizado Exterior, R=rebarnizado, I=impreso	mp_barnizado. bnz_tratamiento
	bnz_codmtp	Código del barniz del proveedor. Código alternativo del barniz dentro de la empresa.	mp_barnizado. bnz_codmtp
Observación:			



MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 3/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_barniza2	Descripción: Reporte Control de Producción Litográfica - Fin de Línea		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
14.	def_numero	Número del defecto que presenta el bulto. Ej.: 3=Ojo de pez, 7=Hollin, etc	mp_defectos.def_numero
15.	rbl_bulto	Número del bulto barnizado	mp_regbulto.rbl_bulto
16.	rbl_cntlam	Cantidad de láminas disponibles del bulto al inicio de la línea en el control de producción y defectos litográfica	mp_regbulto.rbl_cntlam
17.	vld_novedad	Indica si existe o no defectos en las láminas barnizadas.	/ = No hay novedad * = Existe el defecto con número especificado en la columna marcada
18.	cnt_ret	Número total de bultos retenidos en el proceso de barnizado	Acumulador del total de bultos retenidos
19.	bnz_totblt	Número total de bultos barnizados en el proceso	mp_barnizado.bnz_totblt
20.	def_descrip	Descripción del defecto que presenta la lámina	mp_defectos.def_descrip
21.	bnz_operador	Nombre del operador que registra los bultos barnizados	mp_barnizado. bnz_operador
22.	vld_jefeseccion	Nombre del Jefe de Sección de la línea de barnizado	vld_jefeseccion
23.	vld_supervisor	Nombre del Supervisor de la línea de barnizado	vld_supervisor
Observación:			



## 10.19.REPORTE CONTROL DE PROCESO Y PRODUCCIÓN CIZALLA - 2 PIEZAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_cizalla04	Descripción: Reporte Control de Proceso y Producción Cizalla - 2 Piezas		
Diseño de Reportes			
<p style="text-align: center;"> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">1</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 100px;">5</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 100px;">4</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 100px;">2</span> </p> <pre> Envases del Litoral S.A.          CONTROL DE PROCESO Y PRODUCCION - CIZALLA X(30)          Pág 99 Estado: dd/mm/yyyy          XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX ----- Turno Fecha  Operador  Estado Espesor Litog. Cant. Pres. Detector Gage-Tiras Talon Rebeba Gota-Buz Desc. Ray. Golpes laminas           Lm.  Paraf. Dob./Lm Largo-Ancho          Int. Ext.          Buenas Malas ----- X dd/mm/yyyy X(15) X(15) 99.999  XXX  99999 99.99  9  9  9  9  9  9  9  9  99999 99999           </pre> <p style="text-align: center;"> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">6</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">7</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">8</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">9</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">10</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">11</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">12</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">13</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">14</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">15</span> <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 10px;">16</span> </p> <p style="text-align: center;">           -----                       Observacion: X(60)             <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; margin-left: 100px;">17</span> </p>			
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se registren todas las transacciones que intervienen en el proceso de las Líneas de Cizalla. Control de Proceso y Producción Cizalla - 2 Piezas.			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_cizalla04	Descripción: Reporte Control de Proceso y Producción Cizalla - 2 Piezas		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	vld_cizalla	Descripción de la línea de cizalla	mp_linea.lin_descrip
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	def_descrip	Descripción del defecto que presenta el bulto. Ej.: Ojo de pez, Hollín, etc	mp_defectos.def_descrip
6.	pxc_turno	Turno de trabajo. Ej: 1=Mañana, 2=Noche	mp_procesocizalla. pxc_turno
7.	pxc_fecha	Fecha en que se realiza el proceso de la línea cizalla	mp_procesocizalla. pxc_fecha
8.	pxc_operador	Operador que registra el proceso de la línea cizalla	mp_procesocizalla. pxc_operador
9.	pxc_bulto	Número del bulto que se procesa	mp_procesocizalla. pxc_bulto
10.	eph_espesor	Espesor de la hojalata en mm.	mp_esphojalata. eph_espesor
11.	eph_tipolata	Tipo de la hojalata. Ej: ETP=hojalata electrolítica, TFS=hojalata cromada	mp_esphojalata. eph_tipolata
12.	pxc_cntlam	Cantidad de láminas disponibles del bulto	mp_procesocizalla. pxc_cntlam
13.	pxc_presion	Presión psi=presión de aire (unidad de medida)	mp_procesocizalla. pxc_presion
14.	vld_parlprd	Valor del parámetro por líneas de producción	mp_defparlprd.dpl_valor
15.	vld_buenas	Fórmula que obtiene el número de láminas buenas del total de blanks malos y el total de blanks lámina registrados en el proceso	Fórmula entre los campos mp_procesocizalla. pxc_blankmalo - mp_procesocizalla. pxc_blanklamina
Observación:			

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 3/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_cizalla04		<b>Descripción:</b> Reporte Control de Proceso y Producción Cizalla - 2 Piezas	
<b>Descripción de Campos</b>			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
16.	vld_malas	Fórmula que obtiene el número de láminas malas del total de blanks y el total de blanks malos entre el total de blank lámina registrados en el proceso	Fórmula entre los campos mp_procesocizalla. pxc_blanktotal - mp_procesocizalla. pxc_blankmalo / mp_procesocizalla. pxc_blanklamina
17.	pxc_observacion	Observación que se presenta en el proceso de la línea cizalla	mp_procesocizalla. pxc_observacion
<b>Observación:</b>			



## 10.20.REPORTE CONTROL DE PROCESO Y PRODUCCIÓN CIZALLA - 3 PIEZAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>																													
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005																												
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala																													
<b>Nombre Físico:</b> rpt_cizalla03	<b>Descripción:</b> Reporte Control de Proceso y Producción Cizalla - 3 Piezas																														
<b>Diseño de Reportes</b>																															
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: left;"> <p>Envases del Litoral S.A. Emisión: dd/mm/yyyy</p> <p>Turno Fecha Op. #Bulto Producto</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>CONTROL DE PRODUCCION - DESPERDICIO EN CIZALLA X(30)</p> <p>..... Pag 99 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</p> </div> <div style="text-align: right;"> <p>1</p> <p>2</p> <p>4</p> </div> </div> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;"></th> <th style="width: 10%;">Laminas Pedidas-Recibidas</th> <th style="width: 10%;"># Bunks Por Lamina</th> <th style="width: 10%;">Total Bunks</th> <th style="width: 10%;">Bunks Buenos-Malos</th> <th style="width: 10%;">Bunks Otros Usos</th> <th style="width: 10%;">Observacion</th> </tr> <tr> <th style="text-align: left;">X dd/mm/yyyy</th> <th style="text-align: center;">X(15)</th> <th style="text-align: center;">X(15)</th> <th style="text-align: center;">X(13)</th> <th style="text-align: center;">99999 99999</th> <th style="text-align: center;">999 99999 99999</th> <th style="text-align: center;">99999 99999</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">6</td> <td style="text-align: center;">7</td> <td style="text-align: center;">8</td> <td style="text-align: center;">9</td> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">11</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">12</td> <td style="text-align: center;">13</td> <td style="text-align: center;">14</td> <td style="text-align: center;">15</td> <td style="text-align: center;">16</td> <td style="text-align: center;">17</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="text-align: center;">↓</div> </div>					Laminas Pedidas-Recibidas	# Bunks Por Lamina	Total Bunks	Bunks Buenos-Malos	Bunks Otros Usos	Observacion	X dd/mm/yyyy	X(15)	X(15)	X(13)	99999 99999	999 99999 99999	99999 99999	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
	Laminas Pedidas-Recibidas	# Bunks Por Lamina	Total Bunks	Bunks Buenos-Malos	Bunks Otros Usos	Observacion																									
X dd/mm/yyyy	X(15)	X(15)	X(13)	99999 99999	999 99999 99999	99999 99999																									
5	6	7	8	9	10	11																									
12	13	14	15	16	17																										
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se registren todas las transacciones que intervienen en el proceso de las Líneas de Cizalla. Control de Proceso y Producción Cizalla - 3 Piezas.																															
<b>Observación:</b>																															

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_cizalla03	Descripción: Reporte Control de Proceso y Producción Cizalla - 3 Piezas		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	vld_cizalla	Descripción de la línea cizalla	mp_linea.lin_descrip
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	pxc_turno	Turno de trabajo. Ej: 1=Mañana, 2=Noche	mp_procesocizalla. pxc_turno
6.	pxc_fecha	Fecha en que se realiza el proceso de la línea cizalla	mp_procesocizalla. pxc_fecha
7.	pxc_operador	Operador que registra el proceso de la línea cizalla	mp_procesocizalla. pxc_operador
8.	pxc_bulto	Número del bulto que se procesa	mp_procesocizalla. pxc_bulto
9.	pxc_codart	Código del artículo o producto terminado	mp_procesocizalla. pxc_codart
10.	blt_cntlam	Cantidad de láminas del bulto que se procesa	mp_bultos.blt_cntlam
11.	pxc_cntlam	Cantidad de láminas disponibles del bulto	mp_procesocizalla. pxc_cntlam
12.	pxc_blanklamina	Número de blanks de la lámina	mp_procesocizalla. pxc_blanklamina
13.	pxc_blanktotal	Número total de blanks	mp_procesocizalla. pxc_blanktotal
14.	vld_buenas	Fórmula que obtiene el número de láminas buenas del total de blanks y el total de blanks malos registrados en el proceso	Fórmula entre los campos mp_procesocizalla. pxc_blanktotal - mp_procesocizalla. pxc_blankmalo
15.	pxc_blankmalo	Número de blanks malos	mp_procesocizalla. pxc_blankmalo
16.	pxc_blankotrouso	Se registra blank otro uso cuando la medida de la tira o blank es diferente al resto. Se usa para hacer un envase de medida diferente	mp_procesocizalla. pxc_blankotrouso
17.	pxc_observacion	Observación que se presenta en el proceso de la línea cizalla	mp_procesocizalla. pxc_observacion
<b>Observación:</b>			



MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_linprd	Descripción: Reporte Control de Proceso y Producción Línea - 2 Piezas		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	vld_seccion	Descripción de la sección de la planta	mp_seccion.sec_descrip
2.	vld_linea	Descripción de la línea de producción	mp_linea.lin_descrip
3.	pageno	Número de página del reporte	pageno
4.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
5.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
6.	def_descrip	Descripción del defecto que presenta la lámina	mp_defectos.def_descrip
7.	pxl_turno	Turno de trabajo. Ej: 1=Mañana, 2=Noche	mp_procesolinea. pxl_turno
8.	pxl_fecha	Fecha en que se realiza el proceso de línea de producción	mp_procesolinea. pxl_fecha
9.	pxl_operador	Operador que registra el proceso de línea de producción	mp_procesolinea. pxl_operador
10.	pxl_bulto	Número del bulto que se procesa	mp_procesolinea. pxl_bulto
11.	pxl_cntlam	Cantidad de láminas disponibles del bulto	mp_procesolinea. pxl_cntlam
12.	pxl_codart	Código del artículo o producto terminado	mp_procesolinea. pxl_codart
13.	eph_espesor	Espesor de la hojalata en mm.	mp_esphojalata. eph_espesor
14.	vld_parlprd	Valor del parámetro por líneas de producción	mp_defparlprd.dpl_valor
15.	vld_primero	Número del primer pallet ó Número de cajas del bulto registrado en el proceso	mp_pallets.plt_num pallet ó mp_procesolinea. pxl_cajas
16.	vld_ultimo	Número del último pallet registrado en el proceso de línea de producción	mp_pallets.plt_num pallet
17.	vld_cont	Número total de pallets registrados en el proceso de línea de producción	Contador del total de pallets registrados
Observación:			

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 3/3</b>	
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_linprd		<b>Descripción:</b> Reporte Control de Proceso y Producción Línea - 2 Piezas	
<b>Descripción de Campos</b>			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
18.	vld_undxpal	Unidades por pallets ó Unidades por caja del bulto del proceso registrado	mp_pallets.plt_undxpal ó mp_procesolinea.pxl_undxcaja
19.	dsp_cntdesp	Cantidad desperdicio de la materia prima	mp_desperdicio.dsp_cntdesp
20.	pxl_undmalas	Unidades malas del proceso	mp_procesolinea.pxl_undmalas
21.	vld_retenido	Número total de pallets retenidos en el proceso de línea de producción	Contador del total de pallets retenidos
<b>Observación:</b>			

## 10.22.REPORTE CONTROL PREP. Y AJUST.COMP.HERMET. GOMA - LÍNEA PROD. 3 PIEZAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2																														
				Fecha / diseño: 23/Sept/2005		Fecha / última actualización: 23/Sept/2005																												
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.				Autores: Gina Sarango Stalin Zavala																														
Nombre Físico: rpt_reggoma				Descripción: Reporte Control de Preparación y Ajuste del Compuesto Hermetizante Goma - Línea Producción 3 Piezas																														
<b>Diseño de Reportes</b>																																		
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: left;"> <p>Envases del Litoral S.A. Emitted: dd /mm/yyyy</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>CONTROL DE PREPARACION Y AJUSTE DEL COMPUESTO HERMETIZANTE - X(30)</p> </div> <div style="text-align: right;"> <p>Pag 99 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</p> </div> </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Operator</th> <th>Linea</th> <th>Maquina</th> <th>Producto</th> <th>Compuesto-Hermetizante Tipo</th> <th>Stock</th> <th>Lote</th> <th>Viscosidad</th> <th>Preparada</th> <th>Aditivo Tipo</th> <th>Presion Cantidad Psi</th> <th>Temperatura #.Boq Horno</th> <th>Grados</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X(15)</td> <td>X(30)</td> <td>X(30)</td> <td>X(13)</td> <td>X(15)</td> <td>999,999.99</td> <td>X(8)</td> <td>99,999</td> <td>999.9901s</td> <td>X(15)</td> <td>999.99</td> <td>999.99</td> <td>X(30)</td> <td>999.99</td> </tr> </tbody> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;"> <p>1</p> <p>2</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>3</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>4</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;"> <p>5</p> <p>6</p> <p>7</p> <p>8</p> <p>9</p> <p>10</p> <p>11</p> <p>12</p> <p>13</p> <p>14</p> <p>15</p> <p>16</p> <p>17</p> <p>18</p> <p>19</p> </div> </div>								Operator	Linea	Maquina	Producto	Compuesto-Hermetizante Tipo	Stock	Lote	Viscosidad	Preparada	Aditivo Tipo	Presion Cantidad Psi	Temperatura #.Boq Horno	Grados	X(15)	X(30)	X(30)	X(13)	X(15)	999,999.99	X(8)	99,999	999.9901s	X(15)	999.99	999.99	X(30)	999.99
Operator	Linea	Maquina	Producto	Compuesto-Hermetizante Tipo	Stock	Lote	Viscosidad	Preparada	Aditivo Tipo	Presion Cantidad Psi	Temperatura #.Boq Horno	Grados																						
X(15)	X(30)	X(30)	X(13)	X(15)	999,999.99	X(8)	99,999	999.9901s	X(15)	999.99	999.99	X(30)	999.99																					
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se registre la goma dentro del proceso de Líneas de Producción. Control de Preparación y Ajuste del Compuesto Hermetizante Goma - Línea Producción 3 Piezas.</p>																																		
<p><b>Observación:</b></p>																																		

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_reggoma		Descripción: Reporte Control de Preparación y Ajuste del Compuesto Hermetizante Goma - Línea Producción 3 Piezas	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	vld_seccion	Descripción de la sección	mp_seccion.sec_descrip
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	rgm_operador	Operador que registra el proceso de engomado	mp_reggoma. rgm_operador
6.	vld_linea	Descripción de la línea de producción que registra el proceso de engomado	mp_linea.lin_descrip
7.	vld_engomadora	Descripción de la línea engomadora en que se realiza el proceso de producción	mp_linea.lin_descrip
8.	vld_prtdesc	Descripción del producto terminado que se registra en el proceso de línea de producción	prt01.des_art
9.	rgm_tipogoma	Tipo de goma que especifica la marca. Ej: DAREX, etc	mp_reggoma. rgm_tipogoma
10.	vld_stock	Stock en bodega de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_stock
11.	rgm_lote	Número del lote de producción del proveedor de la goma	mp_reggoma.rgm_lote
12.	rgm_viscoc	Viscosidad de la goma	mp_reggoma.rgm_viscoc
13.	rgm_cantidad	Cantidad de goma utilizada en el proceso de engomado	mp_reggoma. rgm_cantidad
14.	rgm_tipoaditivo	Tipo de aditivo utilizado en el proceso de engomado	mp_reggoma. rgm_tipoaditivo
15.	rgm_cntaditivo	Cantidad de aditivo utilizado en el proceso de engomado	mp_reggoma. rgm_cntaditivo
16.	rgm_presion	Presión parafina en psi=Presión de aire (unidad de medida)	mp_reggoma. rgm_presion
17.	rgm_boquilla	Presión no. de boquilla	mp_reggoma. rgm_boquilla
18.	vld_horno	Descripción del horno en que se realiza el proceso de engomado	mp_linea.lin_descrip
19.	rgm_temphorno	Temperatura del horno en °C	mp_reggoma. rgm_temphorno
Observación:			

## 10.23.REPORTE CONTROL DE PALLETS - LÍNEA PRODUCCIÓN 2 PIEZAS

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS</b>		<b>Página 1/2</b>	
<b>MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO</b>		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005
<b>VERSIÓN 1.0</b>			
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala	
<b>Nombre Físico:</b> rpt_pallet	<b>Descripción:</b> Reporte Control de Pallets - Línea Producción 2 Piezas		
<b>Diseño de Reportes</b>			
<p>The diagram illustrates the layout of the pallet report form with numbered callouts (1-18) pointing to various fields and sections:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1: Title "CONTROL DE PALLETS - X(30)"</li> <li>2: Page number "Pag 99"</li> <li>3: "Envases del Litoral S.A."</li> <li>4: "XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX"</li> <li>5: "Turno"</li> <li>6: "Fecha"</li> <li>7: "PALETIZADOR # 9 LINEA: X(30)"</li> <li>8: "X" (checkbox)</li> <li>9: "dd/mm/yyyy" (date)</li> <li>10: "X(15)" (field)</li> <li>11: "X(13)" (field)</li> <li>12: "99.999" (field)</li> <li>13: "XXX" (field)</li> <li>14: "999999" (field)</li> <li>15: "hh:mm:ss" (time)</li> <li>16: "999,999" (field)</li> <li>17: "X" (checkbox)</li> <li>18: "X(30)" (field)</li> </ul>			
<p><b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se registren los pallets dentro del proceso de Líneas de Producción. Control de Pallets - Línea Producción 2 Piezas.</p>			
<b>Observación:</b>			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_pallet		Descripción: Reporte Control de Pallets - Línea Producción 2 Piezas	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	vld_seccion	Descripción de la sección de la planta	mp_seccion.sec_descrip
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	vld_paletizador	Número del paletizador que registra el pallet	mp_pallets. plt_paletizador
6.	vld_linea	Descripción de la línea de producción	mp_linea.lin_descrip
7.	pxl_turno	Turno de trabajo. Ej: 1=Mañana, 2=Noche	mp_procesolinea. pxl_turno
8.	plt_fecha	Fecha en que se registra el pallet	mp_pallets.plt_fecha
9.	plt_operador	Operador que registra el pallet	mp_pallets.plt_operador
10.	pxl_bulto	Número del bulto que se procesa	mp_procesolinea. pxl_bulto
11.	pxl_codart	Código del artículo o producto terminado	mp_procesolinea. pxl_codart
12.	eph_espesor	Espesor de la hojalata en mm.	mp_esphojalata. eph_espesor
13.	eph_tipolata	Tipo de la hojalata. Ej: ETP=hojalata electrolítica, TFS=hojalata cromada	mp_esphojalata. eph_tipolata
14.	plt_numpallet	Número del pallet que se procesa	mp_pallets.plt_numpallet
15.	plt_hora	Hora en que se registra el pallet	mp_pallets.plt_hora
16.	plt_undxpal	Unidades por pallets que se registran en el proceso de línea de producción	mp_pallets.plt_undxpal
17.	plt_estado	Estado del pallet. Ej.: A=Activo, R=Retenido	mp_pallets.plt_estado
18.	plt_motivo	Motivo del registro del pallet en el proceso de línea de producción	mp_pallets.plt_motivo
Observación:			

### 10.24.REPORTE INGRESO DE PRODUCCIÓN - PLANTA

<b>MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0</b>		<b>Página 1/2</b>									
		<b>Fecha / diseño:</b> 23/Sept/2005	<b>Fecha / última actualización:</b> 23/Sept/2005								
<b>Empresa:</b> ENVASES DEL LITORAL S.A.		<b>Autores:</b> Gina Sarango Stalin Zavala									
<b>Nombre Físico:</b> 0323	<b>Descripción:</b> Reporte Ingreso de Producción - Planta										
<b>Diseño de Reportes</b>											
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>Envases del Litoral S.A.</p> <p>Emitido: dd.Mmm/yyyy</p> <p>FECHA : dd.Mmm.yyyy</p> <p>X(30)</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p style="text-align: center;">ING. PROD. No.999999</p> <p style="text-align: right;">Pag 99</p> <p style="text-align: right;">XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</p> <p>CLIENTE : 9999 X(30)</p> </div> </div> <table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">CODIGO</th> <th style="text-align: left;">DESCRIPCION</th> <th style="text-align: left;">CANTIDAD</th> <th style="text-align: left;">ORD. PRD.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X(13)</td> <td>XX X(30)</td> <td>9,999,999</td> <td>999999 X(10)</td> </tr> </tbody> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;"> <p>9</p> <p>↓</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>10</p> <p>↓</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>11</p> <p>↓</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>12</p> <p>↓</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>13</p> <p>↓</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>14</p> <p>↓</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;"> <p>TOTAL: 99</p> <p>15</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>ITEMS:</p> <p>9,999,999</p> <p>16</p> </div> </div>				CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD	ORD. PRD.	X(13)	XX X(30)	9,999,999	999999 X(10)
CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD	ORD. PRD.								
X(13)	XX X(30)	9,999,999	999999 X(10)								
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se registren los ingresos de producción de planta.											
<b>Observación:</b>											

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/2
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: 0323		Descripción: Reporte Ingreso de Producción - Planta	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	num_mov	Número de Movimiento del Ingreso de Producción	mac03.num_mov
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	fec_mov	Fecha de Movimiento del Ingreso de Producción	mac03.fec_mov
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	fec_mov	Fecha de Movimiento del Ingreso de Producción	mac03.fec_mov
6.	cod_clt	Código del Cliente	mac03.cod_clt
7.	des_prv	Descripción del Cliente	prv02.des_prv
8.	detalle	Estado del ingreso de producción cuando el movimiento está anulado	detalle
9.	cod_art	Código del producto terminado registrado en el ingreso de producción	prt01.cod_art
10.	sec_art	Secuencia del producto terminado registrado en el ingreso de producción	prt01.sec_art
11.	des_art	Descripción del producto terminado registrado en el ingreso de producción	prt01.des_art
12.	cnt_ped	Cantidad pedida del producto terminado registrado en el ingreso de producción	mar03w.cnt_ped
13.	ord_prd	Número de la Orden de producción del producto registrado en el ingreso de producción	mar03w.ord_prd
14.	retenido	Estado del producto terminado cuando se lo retiene para revisión	retenido
15.	count(*)	Total de ítems registrados en el ingreso de producción	Fórmula contador del total de registros del ingreso de producción
16.	cn_2	Total de cantidad pedida del producto terminado registrado en el ingreso de producción	Acumulador del campo cnt_ped de la tabla mar03w.cnt_ped
Observación:			

## 10.25.REPORTE DE REQUISICIONES DE COMPRAS Ó BODEGA

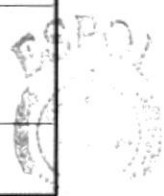
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/2																					
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005																				
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala																					
Nombre Físico: 02002	Descripción: Reporte de Requisiciones de Compras ó Bodega																						
<b>Diseño de Reportes</b>																							
<p>Envases del Litoral S.A. <span style="float: right;">REQ.COMP.L No.999999</span></p> <p>FECHA: M (5) YYYY (3)</p> <p>SECCION : XX X(30) (6)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">CODIGO....</th> <th style="width: 15%;">CANT....</th> <th style="width: 10%;">UNIDAD</th> <th style="width: 40%;">DESCRIPCION DEL MATERIAL</th> <th style="width: 20%;">PARA SERVICIO DE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">X(15)</td> <td style="text-align: center;">9,999,999.99</td> <td style="text-align: center;">XXXXX</td> <td style="text-align: center;">X(50)</td> <td style="text-align: center;">X(30)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">(7)</td> <td style="text-align: center;">(8)</td> <td style="text-align: center;">(9)</td> <td style="text-align: center;">(10)</td> <td style="text-align: center;">(11)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">↓</td> <td style="text-align: center;">↓</td> <td style="text-align: center;">↓</td> <td style="text-align: center;">↓</td> <td style="text-align: center;">↓</td> </tr> </tbody> </table> <p>TOTAL: 99 REGISTROS</p> <p>(12) (13)</p> <p>Solicitado por <span style="float: right;">Autorizado por</span></p> <p style="text-align: center;">X(25) (14) <span style="float: right;">X(25) (15)</span></p>				CODIGO....	CANT....	UNIDAD	DESCRIPCION DEL MATERIAL	PARA SERVICIO DE	X(15)	9,999,999.99	XXXXX	X(50)	X(30)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	↓	↓	↓	↓	↓
CODIGO....	CANT....	UNIDAD	DESCRIPCION DEL MATERIAL	PARA SERVICIO DE																			
X(15)	9,999,999.99	XXXXX	X(50)	X(30)																			
(7)	(8)	(9)	(10)	(11)																			
↓	↓	↓	↓	↓																			
Frecuencia de uso: Cada vez que requiera del reporte de Requisiciones de Compras ó Bodega.																							
Observación:																							

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: 02002	Descripción: Reporte de Requisiciones de Compras ó Bodega		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	det_numreq	Número secuencial de la requisición	det_requi.det_numreq
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	cab_fecreq	Fecha en que se registra la requisición.	cab_requi.cab_fecreq
4.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
5.	cab_secreq	Sección de planta que registra la requisición.	cab_requi.cab_secreq
6.	nombre	Descripción de la sección de la planta	mp_seccion.sec_descrip
7.	codigo	Código del repuesto, materia prima ó producto terminado registrado en la requisición según el caso.	bsr_articulo.art_codart ó det_requi.det_codart ó mp_materiaprimary.mtp_codigo ó prt01.cod_art y prt01.sec_art
8.	det_cntart	Cantidad o peso total de la materia prima registrada	det_requi.det_cntart
9.	medida	Unidad de medida del repuesto, materia prima o producto terminado registrado en la requisición según el caso.	bsr_medida.med_alias ó det_requi.det_unidad ó mp_materiaprimary.mtp_undmed ó prt01.cod_med
10.	detal	Descripción del repuesto ó materia prima registrada en la requisición según el caso.	bsr_articulo.art_desart ó det_requi.det_descripcion ó mp_materiaprimary.mtp_descrip
11.	det_uso	Uso real de la materia prima	det_requi.det_uso
12.	SUM(det_requi. det_cntart)	Suma de la cantidad total de materia prima registrada en la requisición de materia prima.	Fórmula acumulador SUM( ) del campo det_cntart de la tabla det_requi.det_cntart
13.	count(*)	Total de ítems registrados en la requisición de materia prima	Fórmula contador count(*) del total de registros
14.	cab_usuario	Usuario que registra la requisición de materia prima.	cab_requi.cab_usuario
15.	cab_aprobada	Usuario que aprueba la requisición de materia prima.	cab_requi.cab_aprobada
<b>Observación:</b>			

## 10.26.REPORTE REQUISICIONES DE COMPRAS PENDIENTES

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2				
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005		Fecha / última actualización: 23/Sept/2005			
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre Físico: 02002			Descripción: Reporte Requisiciones de Compras Pendientes					
Diseño de Reportes								
Envases del Litoral S.A.				REQUISICIONES PENDIENTES PARA COMPRAR 1				
FECHA: 3 YYYY 2		SECCION: XX X(30) 4						
REQUI...	FECHA	CODIGO	DESCRIPCION MATERIAL	UNIDAD	CANT...	SOLICITANTE	SECCION.	USO.
99999	dd/mm/yyyy	X(15)	X(50)	X(5)	9,999,999.99	X(25)	X(30)	X(30)
5	6	7	8	9	10	11	12	13
↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
TOTAL: 99 REGISTROS								
14								
GERENCIA ADMINISTRATIVA								
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se requiera del reporte de las Requisiciones de Compras Pendientes.								
<b>Observación:</b>								

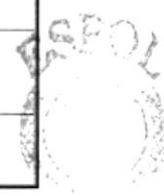
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: 02002	Descripción: Reporte Requisiciones de Compras Pendientes		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	det_numreq	Número secuencial de la requisición generado automáticamente.	det_requi.det_numreq
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	cab_secreq	Sección de planta que registra la requisición.	cab_requi.cab_secreq
4.	nombre	Descripción de la Sección de la planta que registra la requisición	mp_seccion.sec_descrip
5.	det_numreq	Número secuencial de la requisición generado automáticamente.	det_requi.det_numreq
6.	cab_fecreq	Fecha en que se registra la requisición.	cab_requi.cab_fecreq
7.	det_codart	Código de la materia prima.	det_requi.det_codart
8.	art_desart ó det_descripcion	Descripción del repuesto ó Descripción de la materia prima registrada en la requisición	bsr_articulo.art_desart ó det_requi.det_descripcion
9.	med_alias ó det_unidad	Unidad de medida de la materia prima ó Unidad de medida registrada en la requisición.	bsr_medidad.med_alias ó det_requi.det_unidad
10.	det_cntart	Cantidad o peso total de la materia prima registrada en la requisición.	det_requi.det_cntart
11.	cab_usuario	Usuario que registra la requisición.	cab_requi.cab_usuario
12.	nombre	Descripción de la sección de la planta que registra la requisición	mp_seccion.sec_descrip
13.	det_uso	Uso real de la materia prima para la cual se la trajo.	det_requi.det_uso
14.	count(*)	Total de ítems emitidos por compras pendientes	Fórmula contador del total de registros por compras pendientes
Observación:			



## 10.27.REPORTE REQUISICIONES DE COMPRAS REALIZADAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0				Página 1/2				
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005		Fecha / última actualización: 23/Sept/2005			
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.					Autores: Gina Sarango Stalin Zavala			
Nombre Físico: 02002			Descripción: Reporte Requisiciones de Compras Realizadas					
Diseño de Reportes								
Envases del Litoral S.A.				REQUISICIONES DE COMPRAS REALIZADAS (1)				
FECHA: M 3 / 2 / 00		SECCION : XX X(30) 4						
REQUIST...	FECHA	CODIGO	DESCRIPCION MATERIAL	UNIDAD	CANT...	SECCION.	0/COMPRA	1/BODEGA
999999	dd/mm/yyyy	X(15)	X(50)	X(5)	9,999,999.99	X(30)	999999	999999
(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
TOTAL: 99 REGISTROS								
(14)								
GERENCIA ADMINISTRATIVA								
Frecuencia de uso: Cada vez que se requiera del reporte de las Requisiciones de Compras Realizadas.								
Observación:								

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/2	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: 02002	Descripción: Reporte Requisiciones de Compras Realizadas		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	det_numreq	Número secuencial de la requisición generado automáticamente.	det_requi.det_numreq
2.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
3.	cab_secreq	Sección de planta que registra la requisición.	cab_requi.cab_secreq
4.	nombre	Descripción de la Sección de la planta que registra la requisición.	mp_seccion.sec_descrip
5.	det_numreq	Número secuencial de la requisición generado automáticamente.	det_requi.det_numreq
6.	cab_fecreq	Fecha en que se registra la requisición.	cab_requi.cab_fecreq
7.	det_codart	Código de la materia prima.	det_requi.det_codart
8.	art_desart ó det_descripcion	Descripción del repuesto ó Descripción de la materia prima registrada en la requisición	bsr_articulo.art_desart ó det_requi.det_descripcion
9.	med_alias ó det_unidad	Unidad de medida del repuesto ó Unidad de medida de la materia prima registrada en la requisición.	bsr_medidad.med_alias ó det_requi.det_unidad
10.	det_entart	Cantidad o peso total de la materia prima registrada en la requisición.	det_requi.det_entart
11.	nombre	Descripción de la sección de la planta que registra la requisición	mp_seccion.sec_descrip
12.	det_ordcom	Número de la orden de Compra de la materia prima.	det_requi.det_ordcom
13.	det_ingbod	Número del ingreso a bodega de la materia prima.	det_requi.det_ingbod
14.	count(*)	Total de ítems emitidos por compras realizadas	Fórmula contador del total de registros por compras realizadas
Observación:			





MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 2/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_sldmes		Descripción: Reporte de Saldos Mensuales de Materias Primas	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
1.	vld_concepto	Descripción del tipo de reporte que se emite: Producto Terminado, Materia Prima o Repuestos	vld_concepto
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno
3.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today
4.	time	Hora de emisión del reporte. Hora del sistema	time
5.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr
6.	num_dia_mes(vld_mes, vld_anio)	Número del día del mes al que se corta el reporte de saldos de materias primas	Función que retorna el número del día de un mes y año específico.
7.	nombre_mes(vld_mes)	Nombre del mes al que se corta el reporte de saldos de materias primas	Función que retorna el nombre de un mes específico.
8.	vld_anio	Año al que se corta el reporte de saldos de materias primas	vld_anio
9.	vgd_codbdbg	Código de la bodega según el tipo de reporte que se emite	bdg01.cod_bdg
10.	vgd_nombdbg	Nombre de la bodega según el tipo de reporte que se emite	bdg01.des_bdg
11.	grp_codigo	Código del grupo de la materia prima.	mp_grupo.grp_codigo
12.	grp_descrip	Descripción del grupo de la materia prima	mp_grupo.grp_descrip
13.	vld_codigo	Código de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_codigo
14.	mtp_descrip	Descripción de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_descrip
15.	vld_stock	Suma y Resta el peso de la materia prima registrado en el movimiento de ingreso y egreso	Fórmula que obtiene el saldo de la materia prima del campo mp_detmov.dmv_peso
Observación:			

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 3/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_sldmes	Descripción: Reporte de Saldos Mensuales de Materias Primas		
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
16.	vld_cstund	Costo unitario de la materia prima que se obtiene del resultado: costo total / stock	Fórmula que obtiene el costo unitario de la materia prima del resultado de los campos: vld_csttot / vld_stock
17.	vld_csttot	Suma y Resta el costo total de la materia prima registrado en el movimiento de ingreso y egreso	Fórmula que obtiene el costo total de la materia prima del campo mp_detmov.dmv_csttot
18.	fult_ing	Fecha del último movimiento de ingreso de materia prima registrado	mp_detmov.dmv_fecmov
19.	count(*)	Total de ítems emitidos en el reporte de saldos mensuales	Fórmula contador del total de registros de saldos mensuales
20.	vld_ac_1	Acumulador del total del stock emitido en el reporte de saldos mensuales	Acumulador del stock de materia prima del campo vld_stock
21.	vld_ac_2	Acumulador del costo total emitido en el reporte de saldos mensuales	Acumulador del costo total de materia prima del campo vld_csttot
22.	count(*)	Total general de ítems emitidos en el reporte de saldos mensuales	Fórmula contador general del total de registros de saldos mensuales
23.	vld_ac_3	Acumulador general del total del stock emitido en el reporte de saldos mensuales	Acumulador del stock de materia prima del campo vld_ac_1
24.	vld_ac_4	Acumulador general del costo total emitido en el reporte de saldos mensuales	Acumulador del costo total de materia prima del campo vld_ac_2
Observación:			

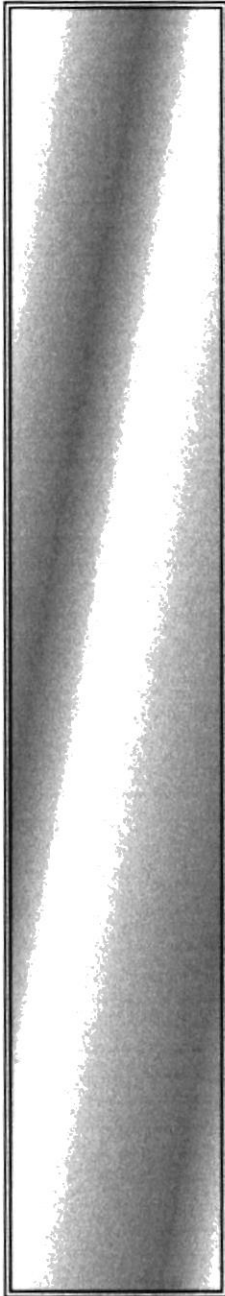


## 10.29.REPORTE DE KARDEX MENSUAL DE MATERIAS PRIMAS

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/3																																																																									
Fecha / diseño: 23/Sept/2005		Fecha / última actualización: 23/Sept/2005																																																																									
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala																																																																									
Nombre Físico: rpt_karmes	Descripción: Reporte de Kardex Mensual de Materias Primas																																																																										
<b>Diseño de Reportes</b>																																																																											
<p>Envases del Litoral S.A. <span style="float: right;">KARDEX DE MATERIA PRIMA</span> <span style="float: right;">PAG: 99</span>          Emitte: Ma dd/yyyy hh:mm:ss <span style="float: right;">CORTADO AL dd FEBRERO yyyy</span> <span style="float: right;">XXXXXXXXXXXXXXXXXX</span></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>FECHA</th> <th>CONCEPTO</th> <th>DESCRIPCION</th> <th>CANTIDAD</th> <th>SALDO</th> <th>COSTO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ma dd/yyyy</td> <td>X(10)</td> <td>999999 X(50)</td> <td>999,999.99</td> <td>9,999,999.99</td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Inventario Inicial</td> <td></td> <td></td> <td>9,999,999.99</td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Inventario Final</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td></td> <td>X(35)</td> <td></td> <td>999,999.99</td> <td></td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td></td> <td>MATERIAL : X(15)</td> <td>X(50)</td> <td></td> <td>9,999,999.99</td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Inventario Inicial</td> <td></td> <td></td> <td>9,999,999.99</td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Ma dd/yyyy X(10)</td> <td>999999 X(50)</td> <td>999,999.99</td> <td>9,999,999.99</td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Inventario Final</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td></td> <td>X(35)</td> <td></td> <td>999,999.99</td> <td></td> <td>999,999.99</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">** RESUMEN GENERAL **</td> </tr> <tr> <td></td> <td>X(35)</td> <td></td> <td>999,999.99</td> <td></td> <td>999,999.99</td> </tr> </tbody> </table>				FECHA	CONCEPTO	DESCRIPCION	CANTIDAD	SALDO	COSTO	Ma dd/yyyy	X(10)	999999 X(50)	999,999.99	9,999,999.99	999,999.99		Inventario Inicial			9,999,999.99	999,999.99		Inventario Final				999,999.99		X(35)		999,999.99		999,999.99		MATERIAL : X(15)	X(50)		9,999,999.99	999,999.99		Inventario Inicial			9,999,999.99	999,999.99		Ma dd/yyyy X(10)	999999 X(50)	999,999.99	9,999,999.99	999,999.99		Inventario Final				999,999.99		X(35)		999,999.99		999,999.99	** RESUMEN GENERAL **							X(35)		999,999.99		999,999.99
FECHA	CONCEPTO	DESCRIPCION	CANTIDAD	SALDO	COSTO																																																																						
Ma dd/yyyy	X(10)	999999 X(50)	999,999.99	9,999,999.99	999,999.99																																																																						
	Inventario Inicial			9,999,999.99	999,999.99																																																																						
	Inventario Final				999,999.99																																																																						
	X(35)		999,999.99		999,999.99																																																																						
	MATERIAL : X(15)	X(50)		9,999,999.99	999,999.99																																																																						
	Inventario Inicial			9,999,999.99	999,999.99																																																																						
	Ma dd/yyyy X(10)	999999 X(50)	999,999.99	9,999,999.99	999,999.99																																																																						
	Inventario Final				999,999.99																																																																						
	X(35)		999,999.99		999,999.99																																																																						
** RESUMEN GENERAL **																																																																											
	X(35)		999,999.99		999,999.99																																																																						
<b>Frecuencia de uso:</b> Cada vez que se requiera del reporte del Kardex Mensual de Materias Primas																																																																											
<b>Observación:</b>																																																																											

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0			Página 2/3	
			Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.			Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_karmes		Descripción: Reporte de Kardex Mensual de Materias Primas		
Descripción de Campos				
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo	
1.	vld_concepto	Descripción del tipo de reporte que se emite: Producto Terminado, Materia Prima o Repuestos	vld_concepto	
2.	pageno	Número de página del reporte	pageno	
3.	today	Fecha de emisión del reporte. Fecha del sistema	today	
4.	time	Hora de emisión del reporte. Hora del sistema	time	
5.	num_dia_mes(vld_mes, vld_anio)	Número del día del mes al que se corta el reporte de kardex de materias primas	Función que retorna el número del día de un mes y año específico.	
6.	nombre_mes(vld_mes)	Nombre del mes al que se corta el reporte de kardex de materias primas	Función que retorna el nombre de un mes específico.	
7.	vld_anio	Año al que se corta el reporte de kardex de materias primas	vld_anio	
8.	vld_usr	Usuario del sistema	vgd_usr	
9.	grp_codigo	Código del grupo de la materia prima.	mp_grupo.grp_codigo	
10.	grp_descrip	Descripción del grupo de la materia prima	mp_grupo.grp_descrip	
11.	mtp_codigo	Código de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_codigo	
12.	mtp_descrip	Descripción de la materia prima	mp_materiaprima. mtp_descrip	
13.	vld_ac_1	Saldo inicial de la materia prima	axa03.cantid. Saldo inventario inicial	
14.	val_cst	Costo Inicial de la materia prima	axa03.val_cst. Costo total inventario inicial	
15.	cmv_fecmov	Fecha en que se realiza el movimiento de ingreso o egreso	mp_cabmov.cmv_fecmov	
16.	abr_mov	Abreviatura del tipo de movimiento de ingreso o egreso	mov03.abr_mov	
17.	cmv_num_mov	Número secuencial del tipo de movimiento generado automáticamente	mp_cabmov. cmv_num_mov	
<b>Observación:</b>				

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 3/3	
		Fecha / diseño: 23/Sept/2005	Fecha / última actualización: 23/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
Nombre Físico: rpt_karmes		Descripción: Reporte de Kardex Mensual de Materias Primas	
Descripción de Campos			
No.	Nombre de Origen	Descripción	Origen del Campo
18.	cmv_glosa	Glosa o descripción del motivo del movimiento	mp_cabmov.cmv_glosa
19.	dmv_peso	Peso de la materia prima	mp_detmov.dmv_peso
20.	vld_ac_1	Suma y Resta el peso de la materia prima registrado en el movimiento de ingreso y egreso	Fórmula que obtiene el saldo de la materia prima del campo mp_detmov.dmv_peso
21.	vld_ac_3	Fórmula para el cálculo del Costo total del peso de la materia prima	Fórmula: mp_detmov.dmv_peso * mp_detmov.dmv_costo (costo inicial) ó mp_detmov.dmv_csttot (ingresos) ó vld_cstund (egresos)
22.	vld_detalle	Estado que indica cuando el movimiento de materia prima está anulado	mp_detmov.dmv_estado
23.	vld_ac_4	Suma y Resta el costo total del peso de la materia prima calculado de los movimientos de ingresos y egresos	Fórmula que obtiene el saldo del costo del peso de la materia prima del campo vld_act_3. Saldo inventario final
24.	descrip	Descripción del tipo de movimiento. Totales del reporte de kardex de materias primas.	mov03.des_mov. Totales del reporte
25.	acum	Acumulador del peso total de la materia prima	Fórmula acumulador del campo mp_detmov.dmv_peso
26.	acum2	Acumulador del costo total del peso de la materia prima	Fórmula acumulador del campo vld_ac_3
27.	descrip	Descripción del tipo de movimiento. Totales generales del reporte de kardex	mov03.des_mov. Totales generales del reporte
28.	acum3	Acumulador total general del peso total de la materia prima	Fórmula acumulador del campo acum.
29.	acum4	Acumulador total general del costo total del peso de la materia prima	Fórmula acumulador del campo acum2
<b>Observación:</b>			



**CAPÍTULO 11**  
**DESCRIPCIÓN DE  
PROGRAMAS**

## 11. DESCRIPCIÓN DE PROGRAMAS

### 11.1. REGISTRO DE MATERIALES

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 27Sept/2005	Fecha / última actualización: 27/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
DESCRIPCIÓN DE PROGRAMAS			
ENTRADAS	PROCESOS	SALIDAS	
Datos materia prima	Registro de materia prima	Datos materia prima	
<b>ALGORITMO:</b>			
<p><b>Crea:</b> El Usuario ingresa el código de materia prima (código compuesto-el sistema no lo genera). Se registra la información validando el ingreso de los datos. Si falta de ingresar algún dato obligatorio, el sistema le avisará cuál campo debe ingresarse. Los datos son almacenados en la tabla mp_materiaprima. Adicionalmente se ingresa información correspondiente a la especificación de la viscosidad del barniz, especificación de la hojalata y materia prima por proveedores, la misma que es validada y almacenada en las siguientes tablas respectivamente: mp_espviscbnz, mp_esphojalata y mp_mtpxprv.</p> <p><b>Revisa-Escoge:</b> Se busca el código de materia prima. Los datos son consultados de las tablas: mp_materiaprima, mp_espviscbnz, mp_esphojalata y mp_mtpxprv.</p> <p><b>Revisa-Modifica:</b> Se busca el código de materia prima grabado previamente. Se actualiza la información realizando las respectivas validaciones de modificación. Si falta de ingresar algún dato obligatorio, el sistema le avisará cuál campo debe ingresarse. Los datos son actualizados en la tabla mp_materiaprima. Adicionalmente se actualiza información correspondiente a la especificación de la viscosidad del barniz, especificación de la hojalata y materia prima por proveedores, la misma que es validada y actualizada en las siguientes tablas respectivamente: mp_espviscbnz, mp_esphojalata y mp_mtpxprv.</p> <p><b>Revisa-Dar de Baja:</b> Se cambia el estado de la materia prima de "A" a "B" en el campo mtp_estado de la tabla mp_materiaprima. Las eliminaciones son lógicas.</p>			

## 11.2. REGISTRO DE MOVIMIENTOS

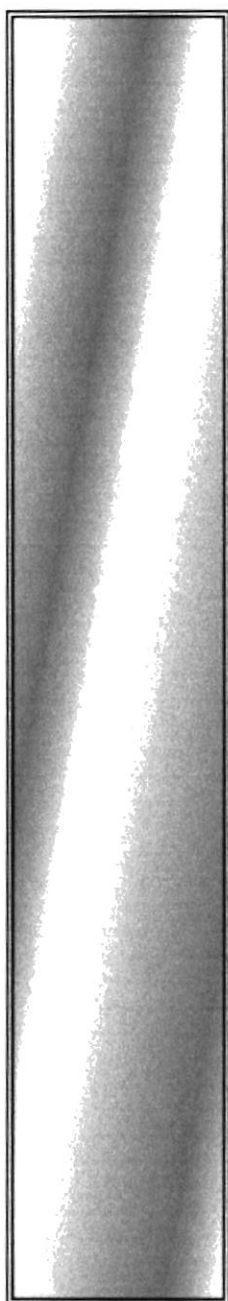
MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 27Sept/2005	Fecha / última actualización: 27/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
DESCRIPCIÓN DE PROGRAMAS			
ENTRADAS	PROCESOS	SALIDAS	
Datos movimientos	Registro de movimientos	<pre> graph LR     A[Datos movimientos] --&gt; B[Registro de movimientos]     B --&gt; C[Datos movimientos]     B --&gt; D[Datos Bobina] </pre>	
ALGORITMO:			
<p><b>Selecciona:</b> El Usuario selecciona el tipo de movimiento: Ingresos o Requisición. Los datos son consultados de la tabla mov03.</p> <p><b>Crea:</b> El sistema genera el número del documento (secuencial) en base al tipo de movimiento seleccionado de la tabla mov03. Se registra la información validando el ingreso de los datos. Si falta de ingresar algún dato obligatorio, el sistema le avisará cuál campo debe ingresarse. Los datos son almacenados en las tablas: mp_cabmov, mp_detmov y mp_bobina. Se actualiza el número del movimiento en el campo ult_num de la tabla mov03.</p> <p><b>Revisa-Escoje:</b> Se busca el número del movimiento. Los datos son consultados de las tablas: mp_cabmov, mp_detmov y mp_bobina.</p> <p><b>Revisa-Modifica:</b> Se busca el número del movimiento grabado previamente. Se actualiza la información realizando las respectivas validaciones de modificación. Si falta de ingresar algún dato obligatorio, el sistema le avisará cuál campo debe ingresarse. Los datos son actualizados en la tabla mp_cabmov, mp_detmov y mp_bobina.</p> <p><b>Revisa-Nulo:</b> Se cambia el estado del movimiento de "A" a "X" en el campo cmv_estado y dmv_estado de la tabla mp_cabmov y mp_detmov respectivamente. Las eliminaciones son lógicas.</p> <p><b>Revisa-Prueba:</b> Se cambia el estado del movimiento de NULO a "A" en el campo cmv_estado y dmv_estado de la tabla mp_cabmov y mp_detmov respectivamente.</p>			

## 11.3. REGISTRO DE LÍNEA DE CORTE

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 27Sept/2005	Fecha / última actualización: 27/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
DESCRIPCIÓN DE PROGRAMAS			
ENTRADAS	PROCESOS	SALIDAS	
Datos Bobina	Registro de Bobina	<pre> graph LR     A[Datos Bobina] --&gt; B[Registro de Bobina]     B --&gt; C[Datos Bobina]     B --&gt; D[Datos Bultos, Desperdicios]           </pre>	
ALGORITMO:			
<p><b>Selecciona:</b> El Operador selecciona ingresando los números de las bobinas que desee aprobar. Los datos son consultados de la tabla mp_bobina. Se cambia el estado de la bobina de "A" a "*" en el campo bna_estado de la tabla mp_bobina.</p> <p><b>Aprueba:</b> El Supervisor aprueba las bobinas seleccionadas por el operador. Los datos son consultados de la tabla mp_bobina. Se cambian el estado de la bobina de "*" a "R" en el campo bna_estado y el estado de requisición en el campo bna_requi de la tabla mp_bobina. Se genera automáticamente la requisición de materia prima grabando la información en la tabla cab_requi y det_requi. Se actualiza el número del movimiento en el campo ult_num de la tabla mov03.</p> <p><b>Procesa:</b> El Usuario ingresa el número de la bobina para procesarla. Se registra la información de los bultos y el desperdicio de la bobina validando el ingreso de los datos. Si falta de ingresar algún dato obligatorio, el sistema le avisará cuál campo debe ingresarse. Los datos son almacenados en la tabla mp_bultos y mp_desperdicio. Se actualizan el uso y el desperdicio de la bobina en los campos bna_uso y bna_desperd en la tabla mp_bobina. Se cambia el estado de la bobina de "R" a "P" en el campo bna_estado de la tabla mp_bobina.</p>			

## 11.4. REGISTRO DE LÍNEA DE BARNIZADO

MÓDULO CONTROL DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA Y PRODUCTOS EN PROCESO VERSIÓN 1.0		Página 1/1	
		Fecha / diseño: 27Sept/2005	Fecha / última actualización: 27/Sept/2005
Empresa: ENVASES DEL LITORAL S.A.		Autores: Gina Sarango Stalin Zavala	
DESCRIPCIÓN DE PROGRAMAS			
ENTRADAS	PROCESOS	SALIDAS	
Datos Barnizado	Registro del Proceso de Barnizado		
ALGORITMO:			
<p><b>Crea:</b> El sistema genera el número del proceso de barnizado (secuencial) en base al último proceso grabado. Se registra la información validando el ingreso de los datos. Si falta de ingresar algún dato obligatorio, el sistema le avisará cuál campo debe ingresarse. Los datos son almacenados en la tabla mp_barnizado. Adicionalmente se ingresa información correspondiente a: rodillo, registro de tintas, registro de bultos, defectos por registro de bultos y registro de especificación del barniz, la misma que es validada y almacenada en las siguientes tablas respectivamente: mp_rodillo, mp_regtintas, mp_regbulto, mp_defxregbly y mp_regespbnz.</p> <p><b>Revisa-Escoge:</b> Se busca el número del proceso de barnizado. Los datos son consultados de las tablas: mp_barnizado, mp_rodillo, mp_regtintas, mp_regbulto, mp_defxregbly y mp_regespbnz.</p> <p><b>Revisa-Modifica:</b> Se busca el número del proceso de barnizado grabado previamente. Se actualiza la información realizando las respectivas validaciones de modificación. Si falta de ingresar algún dato obligatorio, el sistema le avisará cuál campo debe ingresarse. Los datos son actualizados en la tabla mp_barnizado. Adicionalmente se actualiza información correspondiente a: rodillo, registro de tintas, registro de bultos, defectos por registro de bultos y registro de especificación del barniz, la misma que es validada y actualizada en las siguientes tablas respectivamente: mp_rodillo, mp_regtintas, mp_regbulto, mp_defxregbly y mp_regespbnz. Se registra el desperdicio del bulto en la tabla mp_desperdicio. Se actualiza el uso y el desperdicio del bulto en los campos blt_usado y blt_desperd de la tabla mp_bultos. Se cambia el estado de la bobina de "P" a "B" en el campo bna_estado de la tabla mp_bobina.</p>			



## **CAPÍTULO 12**

### **RESPALDOS Y SEGURIDADES**



## **12. RESPALDOS Y SEGURIDADES DEL SISTEMA**

---

### **12.1. RESPALDOS**

Los respaldos de las transacciones efectuadas durante el día que deben mantenerse para asegurar la Base de datos serán de responsabilidad del Administrador del Sistema y se los realizará diariamente al término de cada jornada laboral, utilizando para ello la herramienta de respaldo de base de datos proporcionada por INFORMIX, mediante comandos que permiten respaldar la información por niveles de seguridad (0, 1 y 2).

#### **12.1.1. RESPALDO EN TAPE O CD**

Cabe resaltar que este tipo de respaldo se lo debe hacer para mayor seguridad mediante los medios magnéticos como las cintas - tapes o en su defecto cd's. Este procedimiento debe hacerse desde el servidor y exclusivamente por el Administrador del Sistema.

Los scripts de creación de la base de datos, los archivos de reportes del sistema y los respaldos obtenidos, serán almacenados en un lugar seguro, determinado por el Jefe de Sistemas. Se deberá además mantener íntegra la información que se encuentra respaldada en los TAPES o CD.

#### **12.1.2. RESTAURACIÓN**

Este proceso se da cuando se ha perdido información y se desean recuperar dichos datos. El Administrador del Sistema es la única persona autorizada para realizar este proceso, quien utilizará las herramientas de recuperación del servidor y del manejador de la base de datos.

### **12.2. SEGURIDADES**

#### **12.2.1. SEGURIDADES DE LOS EQUIPOS SERVIDOR Y CLIENTES**

Para no entorpecer las labores y funciones actuales de la empresa, el servidor se mantendrá ubicado en la misma área en la que actualmente funciona, siendo éste el departamento de sistemas, y las personas que laboran en él junto con el Administrador del Sistema, serán las únicas que tendrán acceso al mismo.

Para protección contra alteraciones de corriente eléctrica, el servidor actualmente cuenta con un UPS que tiene soporte de energía de por lo menos 15 minutos. Este UPS debería contar con software interactivo capaz de apagar el equipo si el corte de energía es demasiado prolongado.

Los equipos cliente tienen activados los protectores de pantalla con su respectiva contraseña, a fin de asegurar la confidenciabilidad de las transacciones que se ejecutan.

### **12.2.2.SEGURIDADES DEL SISTEMA DE INFORMACIÓN**

El sistema cuenta con una seguridad a tres niveles.

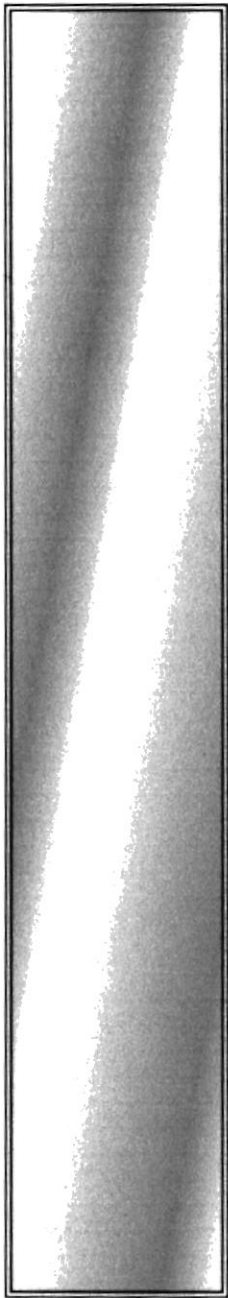
El primer nivel se encuentra en la base de datos. Los usuarios que intenten conectarse al servidor, deberán estar previamente autenticados por el INFORMIX para poder acceder a los datos de la base o simplemente ejecutar la aplicación.

El segundo nivel está en el sistema operativo. Cada usuario del sistema tendrá una sesión creada en su equipo cliente (menú) mediante el cual podrá acceder al sistema. Esta cuenta se autentifica en el servidor antes de establecer la conexión.

El tercer nivel es en la aplicación. Cada usuario contará con una clave de identificación, lo que permitirá controlar que el personal ajeno al sistema no tenga acceso a información que no le corresponde.

Los usuarios no tendrán autorización para manipular la estructura de la base de datos. Ésta tarea sólo la podrá realizar el Administrador del Sistema con previa notificación a Gerencia.

La creación de niveles de acceso, roles y usuarios será determinada por el Administrador de la base de datos, de acuerdo a las necesidades de cada usuario.



**CAPÍTULO 13**  
**CARACTERÍSTICAS  
DE OPERACIÓN**



### 13. CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN

---

El registro de información de las estructuras maestras o referenciales del sistema, será realizado cuando las circunstancias así lo ameriten.

Los procesos especiales, requerirán cierto tiempo de ejecución, dependiendo de la cantidad de registros que se deban procesar o de cuántas estructuras sean las que necesiten intervenir. Del mismo modo, la generación de ciertos reportes necesitará cierto tiempo cuando la cantidad de registros a procesar sea grande, como por ejemplo las opciones del menú *Cierre & Reportes*.

Los cambios en los parámetros de operación deberán ser realizados por el Administrador del Sistema.

Los valores iniciales de los parámetros de operación se detallan en la siguiente tabla:

NOMBRE	DESCRIPCIÓN	VALOR
grp_codigo	Grupos de Materias Primas	13
cod_bdg	Código de Bodegas	3
cod_mov	Códigos de Movimientos	75
lin_codigo	Líneas de Producción	47
sec_codigo	Secciones de la Planta	9

En cuanto a las versiones del software que usa el Sistema de Inventarios para su operación, son las que se detallan a continuación:

- SSH Secure Shell Client Versión 3.2.9
- Informix SQL Development Ver. 4.20 UC3.
- Informix Dynamic Server, IDS versión 9.40 UC4.
- Función Report con la herramienta Informix 4GL.
- Informix 4GL
- Red Hat Enterprise LINUX ES Versión 3.
- Microsoft Office '97 o superior

Cada cliente deberá tener instalado Microsoft Office '97 o superior para poder bajar los reportes generados del sistema cuando se requiera de algún tipo de formato diferente al actual para la presentación de dichos informes. El resto de archivos se copian con la instalación del sistema.