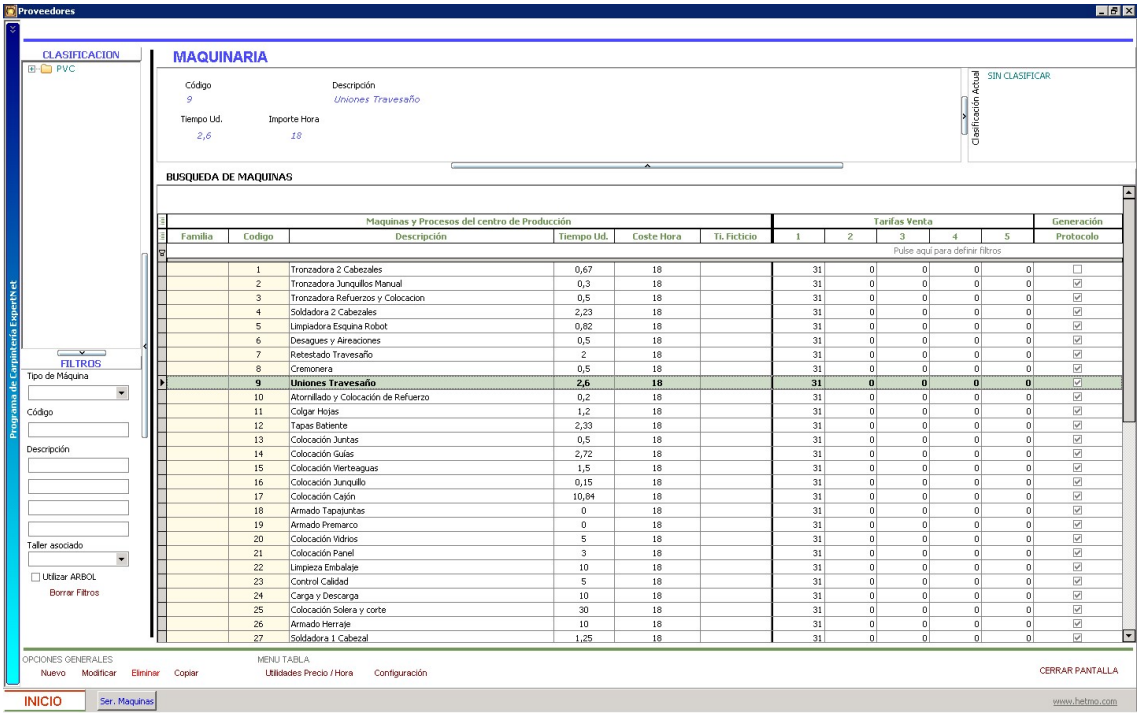
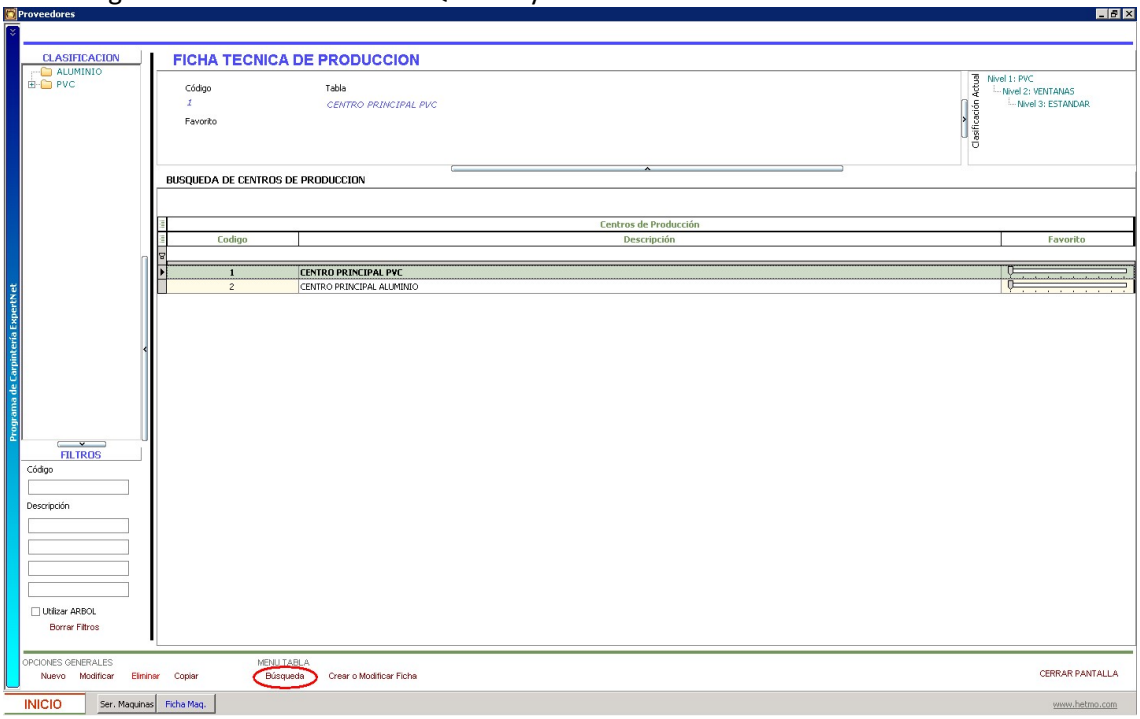
1.Mano de Obra

1.1 Mano de Obra

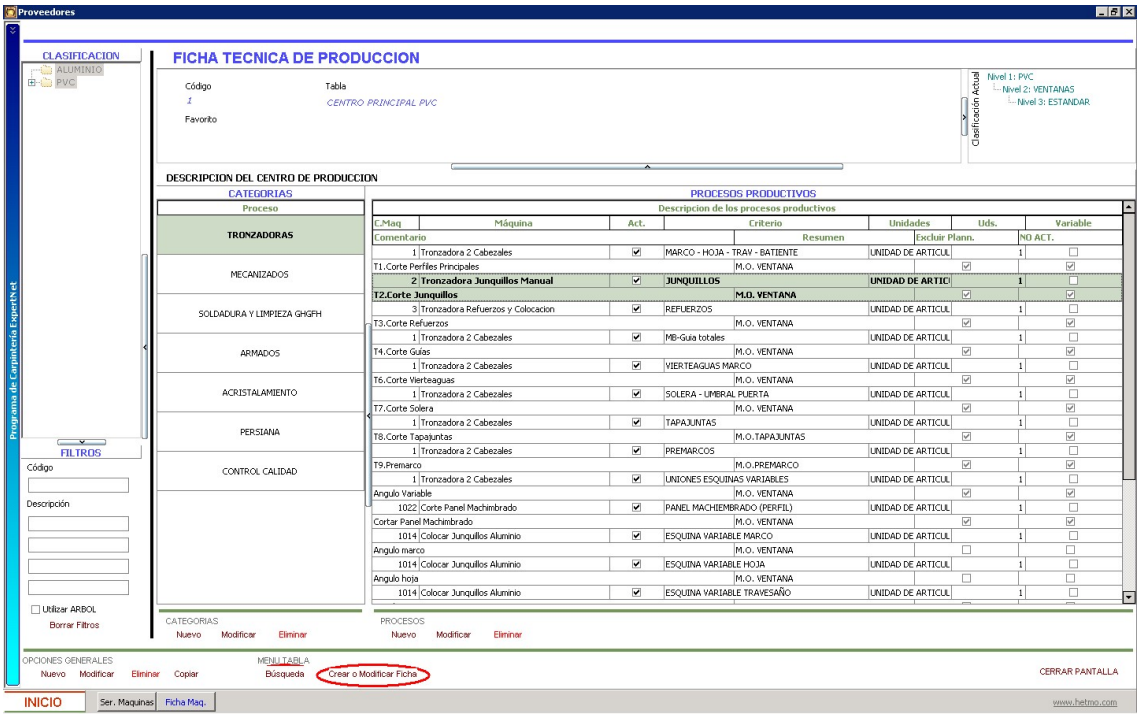
Para generar las tarifas en el programa lo primero que tenemos que crear son los procesos por ejemplo “Cortar perfiles”, etc..., se le da un tiempo, un precio de coste y de venta. Esto se hace en INICIO→SERIES→MAQUINAS.



Una vez tenemos los procesos. Tenemos que ir a INICIO→FICHAS TECNICAS→CENTRO DE PRODUCCIÓN. En esta parte generamos el centro de producción. Donde colocamos los criterios generados en SERIES→MAQUINAS y les damos un criterio.

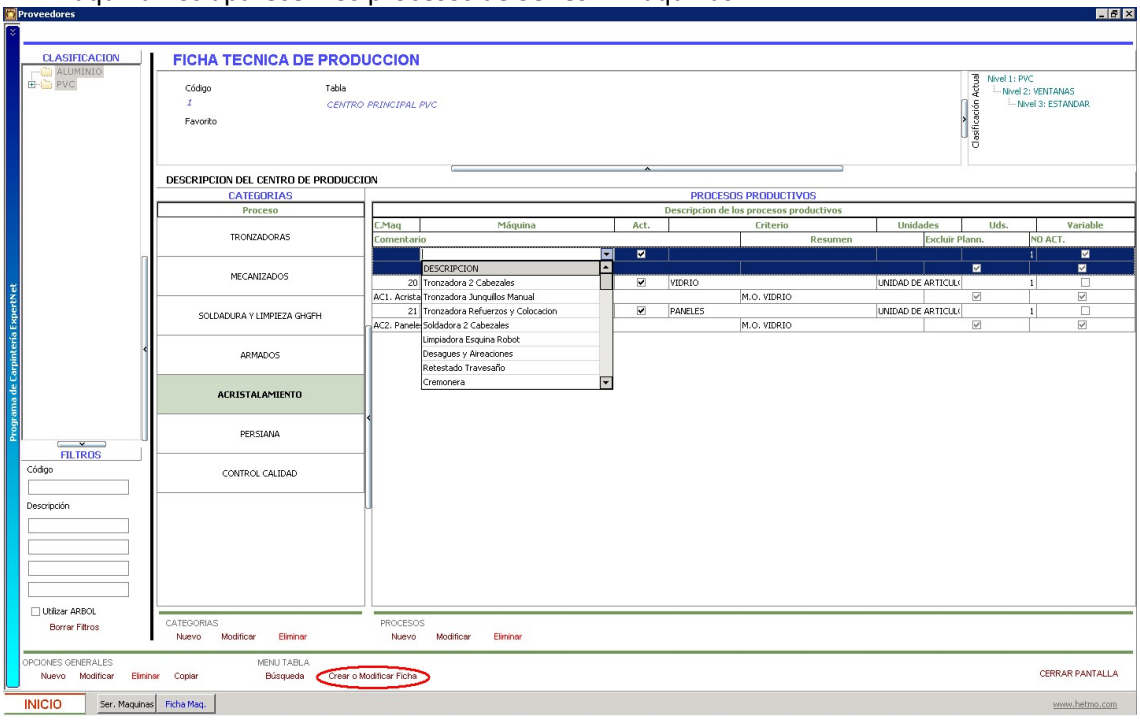


Podemos crear varios centros porque podemos tener unos criterios diferentes para aluminio o PVC.



Dentro de centro de producción en el centro aparece TRONZADORA, ARMADOS, ETC...
Estos son clasificaciones que no influyen en nada. Para introducir los procesos creados pulsamos “nuevo” el de la derecha en PROCESO y nos aparecerá una línea en blanco. Hay que rellenar:

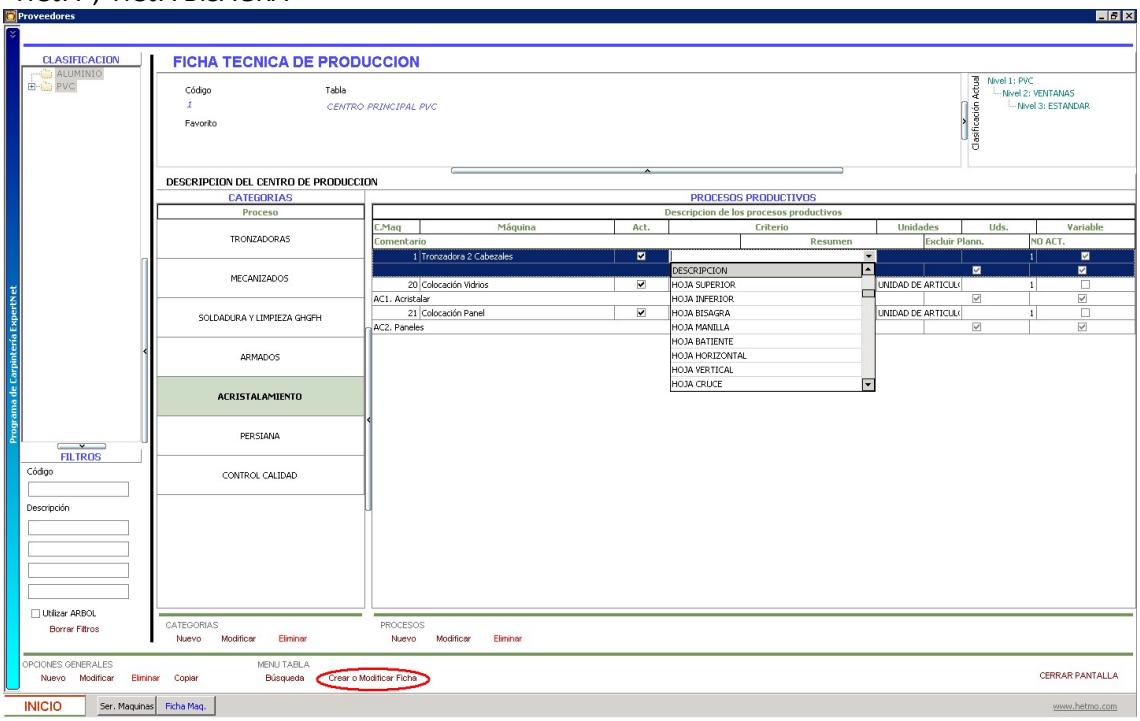
-En maquina nos aparecen los procesos de Series→Máquinas



-Debajo de Maquina esta comentario que es una descripción que introducimos manualmente sale en los informes.

-Act: Es si esta activo

-Criterio: Es como lo aplicamos hay muchos Criterios como por ejemplo “MARCO”, “HOJA”,”HOJA BISAGRA”

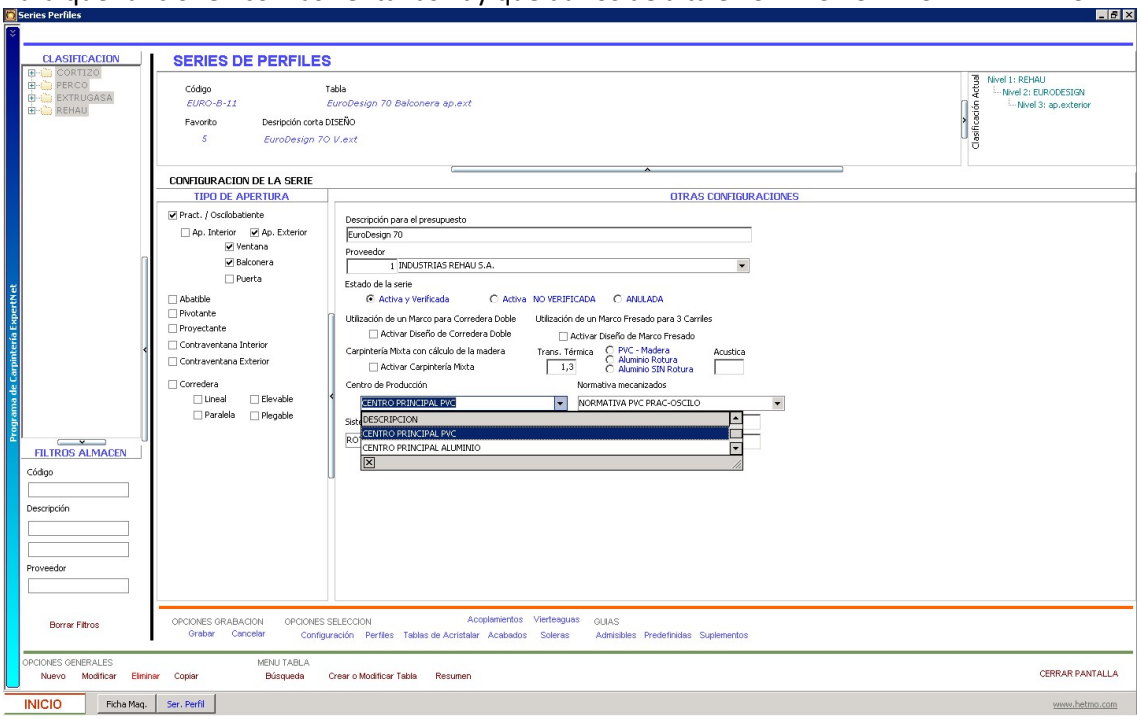


-Unidad: Unidad de medida

-Excluir del Planning: Se excluye de la parte de planning porque no se computa porque el proceso es de logística por ejemplo.

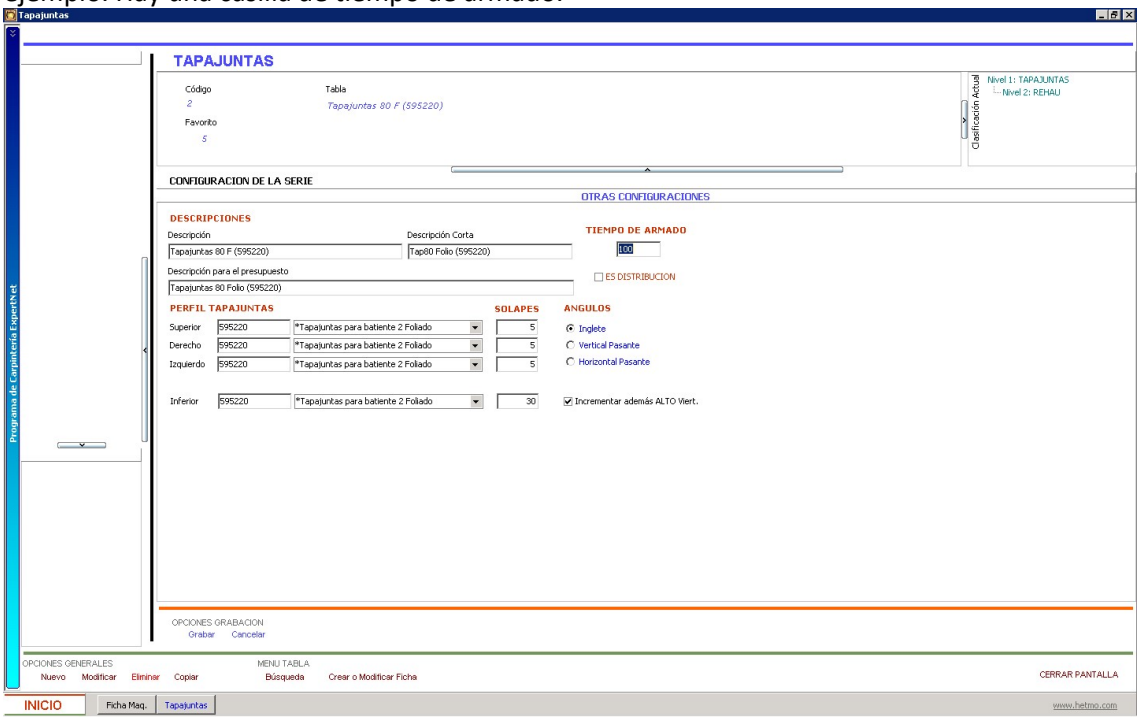
-No Act: No esta activo

Para que funcionen con las ventanas hay que darlos de alta en SERIES->SERIES DE PERFILES



1.2 Criterios Especiales.

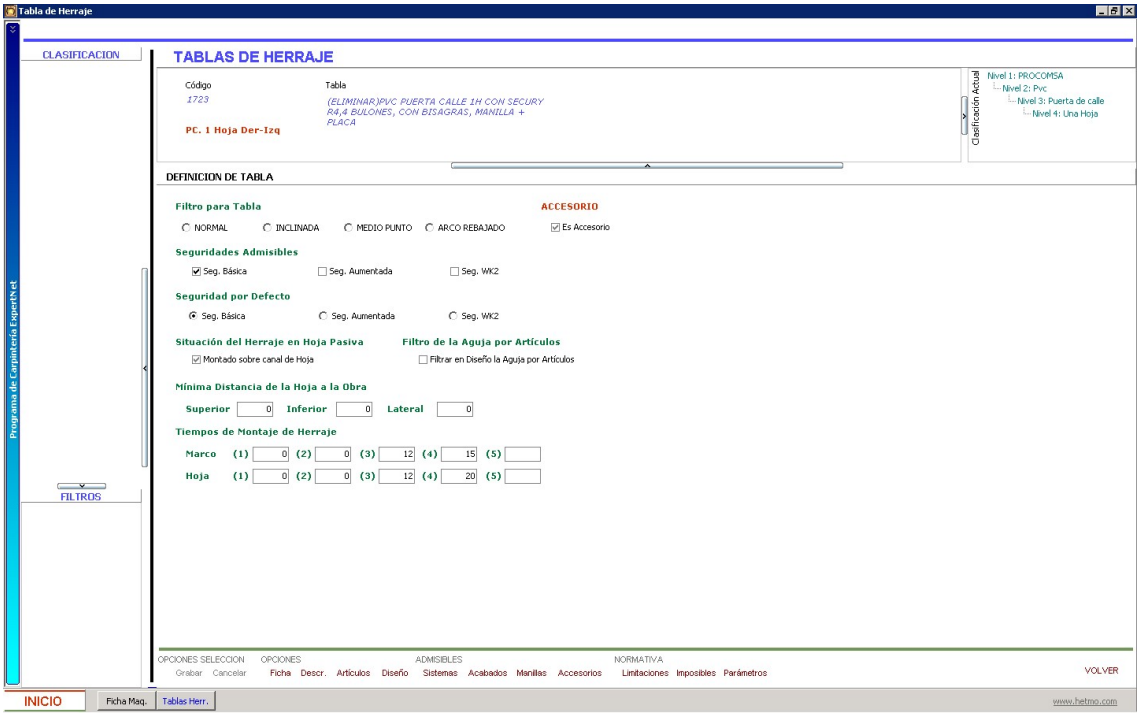
Hay criterios como por ejemplo de SERIES→UNIONES, SERIES→TAPAJUNTAS, SERIES→ HERRAJE que tienen un criterio en FICHAS TECNICAS→CENTRO DE PRODUCCIÓN como “SERIES UNIONES” “SERIES PREMARCO”, “SERIES TAPAJUNTAS”. Esto significa que no cogen el tiempo que has puesto en series máquinas sino que lo cogen de INICIO→SERIES→TAPAJUNTAS por ejemplo. Hay una casilla de tiempo de armado.



Con el Herraje hay varios conceptos que hay que tener en cuenta cuando queremos poner el tiempo de mano de obra. El primero es que va por cada tabla y en FICHAS TECNICAS→CENTRO DE PRODUCCIÓN tenemos unos criterios específicos para SERIES→HERRAJE como:

HERRAJE TOTAL MARCO Y HOJA
HERRAJE TOTAL MARCO
HERRAJE TOTAL HOJA
HERRAJE MARCO 1
HERRAJE MARCO 2
HERRAJE MARCO 3
HERRAJE MARCO 4
HERRAJE MARCO 5
HERRAJE HOJA 1
HERRAJE HOJA 2
HERRAJE HOJA 3
HERRAJE HOJA 4
HERRAJE HOJA 5

Estos criterios significan que si entramos en una tabla de herraje en SERIES→HERRAJE y pulsamos crear o modificar ficha aparecen unos cuadros como MRCO 1 MARCO 2 MARCO 3, HOJA 1, HOJA 2, HOJA 3 etc...



Esto significa que depende el criterio que ponga por ejemplo en MARCO 1 cogerá el tiempo de esta parte y así podemos poner un tiempo a “Colocación de Bisagras” por ejemplo sino queremos desglosarlo. Poner HERRAJE TOTAL MARCO Y HOJA que suma todos los tiempos.