

Lista de Materiales

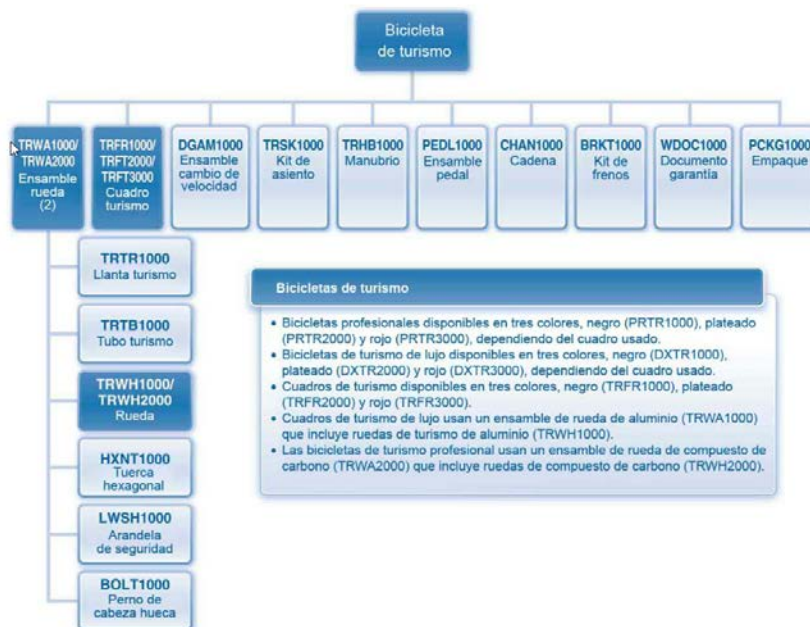
Una lista de materiales identifica los componentes que son necesarios para fabricar un material. En la fabricación discreta, la lista de materiales es una lista completa de todos los materiales, materias primas y productos terminados, que se necesitan para fabricar una cantidad específica de material. En industrias como las de productos químicos, petróleo gasolinas, y bebidas, la lista de materiales, a menudo, toma el nombre de fórmula o receta e incluye una lista de ingredientes necesarios para crear una cantidad específica del producto.

Una lista de materiales es una descripción de los materiales requeridos para fabricar un producto terminado o semielaborado.



La lista de materiales en Sap se definen en un solo nivel. Sin embargo, se puede construir Listas de materiales multinivel mediante la anidación de varias listas de materiales de un solo nivel.

La lista de materiales se definen para un material en un Centro. Es decir, diferentes centros pueden usar una lista de materiales diferente para producir el mismo material.



La lista de materiales consta de una sección *cabecera* y una serie de *posiciones*. La sección cabecera incluye datos que se aplican a la lista de materiales completa, tales como el código del material, centro, utilización, validez, status, y cantidad base. El código del material en la cabecera identifica el producto terminado o semielaborado descrito en la lista de materiales. Esta es válida desde la fecha especificada en la cabecera. Debido a que una lista de materiales se puede usar en varios procesos, el campo utilización en la cabecera identifica el propósito para el que dicha lista de materiales se puede utilizar.

Producción

Datos maestros

- CMXSV - Repositorio SXS estándar
- CMXSVN - Repository XStep estándar vál
- Maestro de materiales
- C223 - Versiones fabricación
- PDS para planificación avanzada
- Listas de materiales
 - Lista de materiales**
 - Lista de materiales parámetro
 - CS01 - Crear
 - CS02 - Modificar
 - CS03 - Visualizar
 - Asignación centro
 - Assign.mat.configur.
 - Grupo de listas de materiales

Utilización LMat (1) 10 Entradas encontradas

Restricciones

Material: * dxt r100

Centro: d100

Utilización: * 1

Alternativa:

Validez

Número modificación:

Válido de: 01/29/2022


Fin de validez: 01/29/2022

Estado de revisión:

otros datos

Cantidad a emplear: 1

UTILMat	Rel-f...	Diseñ...	RelIM...	PiezR...	Rel.CC	Rele...	Text...
1	+	-	-	-	-	-	Fabri...
2	-	+	-	-	-	-	Diseño
3	-	-	-	-	-	-	Unive...
4	-	-	+	-	-	-	Mant...
5	-	-	-	-	-	+	Come...
6	-	-	-	-	+	-	Cálcu...
7	-	-	-	-	-	-	Emba...
8	-	-	-	-	-	-	Estud...
C	-	-	+	-	-	-	Contr...
M	-	-	-	-	-	-	Repre...

Material: 

Centro: Plant Dallas

Alternativa:

Material Doc. General

Pos.	TpP	Componente	Deno...	Cantidad	UM	Cnj	SPs	Válido de	FinValidez
<input type="checkbox"/> 0010	L	TRWA1000		2	C/U	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0020	L	TRFR1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0030	L	DGAM1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0040	L	TRSK1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0050	L	TRHB1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0060	L	PEDL1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0070	L	CHAN1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0080	L	BRKT1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0090	L	WDOC1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999
<input type="checkbox"/> 0100	L	PCKG1000		1	C/U	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01/01/2010	12/31/9999

Los tipos de posición comunes son: *posición de almacén, posición no de almacén, posición de dimensión bruta, posición de texto, posición de documento, posición de clase, e intramaterial.*

- Una **POSICIÓN DE ALMACÉN (L)** es un material para el que se mantienen existencias o inventario; por lo tanto, debe tener un maestro de materiales.
- Una **POSICIÓN NO DE ALMACÉN (N)** es aquella para la que no se mantienen existencias; por lo tanto, no se necesita definir datos en el maestro de materiales.
- Si un material está disponible en diferentes tamaños, tales como láminas de metal o piezas de tela, los diferentes tamaños se pueden representar con el mismo número de serie. En estos casos el tipo de posición que se usa es **POSICIÓN DE DIMENSIÓN BRUTA (R)**, y se deben especificar los datos relativos
- Una **POSICIÓN DE TEXTO (T)** se usa para incluir notas y comentarios en la lista de material. Las notas pueden explicar cómo usar el material o identificar algunos requisitos inusuales de ensamble.
- Una **POSICIÓN DE DOCUMENTO (D)** se usa para incluir documentos tales como diseños de ingeniería, instrucciones de ensamble y fotografías.
- Las **POSICIONES DE CLASE (K)** se usan en las listas de materiales configurables para reservar espacio para posiciones seleccionables. Las empresas usan listas de materiales variantes para crear múltiples versiones o variantes del mismo material en lugar de preparar una lista de material por separado para cada versión.
- Los **INTRAMATERIAL (M)** son un conjunto de materiales lógicamente agrupados que se podrían considerar, colectivamente, como un único material. El material se crea temporalmente durante la fabricación, entre dos etapas de tratamiento, y se consume inmediatamente a medida que continúa la fabricación. En el caso de GBI, una bicicleta siempre necesitará dos ruedas—una delantera y una trasera. Las dos ruedas se podrían considerar lógicamente un conjunto, de este modo, GBI podría

[Datos básicos](#) [Programación](#) [Capacidades](#) [Más](#)

Centro:

Puesto de trabajo:

[Asignación sistema de personal](#) [Jerarquía](#) [Más](#)

Centro: Plant Dallas

Puesto de trabajo:

[Datos básicos](#) [Val.propuestos](#) [Capacidades](#) [Programación](#) [Cálc.coste](#) [Tecnología](#)

Datos generales

Clase puesto trabajo: Persona

Persona responsable: Steven Barton

Emplazamiento:

Sistema QDE:

Área sum.producción:

Utilización HRuta: Todos los tipos de hojas-ruta

Toma retroactiva: ☐ Planif.ampliada: ☐

[Datos básicos](#) [Val.propuestos](#) [Capacidades](#) [Programación](#) [Cálc.coste](#) [Tecnología](#)

Base de programación

Clase de capacidad: Persona

Capacidad:

Fórmulas para el cálculo del tiempo de ejecución

Duración preparación: Fabr.: durac. prep.

Duración tratamiento: Fabr.: durac.ManoObr

Duración desmontar:

Otra fórmula: Proy.: dur. ElabProp



Los datos del puesto de trabajo incluyen también valores propuestos para las operaciones desarrolladas en él. Ejemplos de valores propuestos son las claves de control y los datos sobre salarios. Las claves de control especifican cómo se planifica una operación o una sub-operación, cómo se calcularán los costos y cómo se notificarán las operaciones una vez terminadas en el puesto de trabajo. Por ejemplo, una clave de control puede indicar que se requiere la notificación de una operación y que se debe imprimir antes de poder desarrollar la siguiente operación. Los datos sobre salarios se asocian con procesos de gestión de capital humano, tales como la nómina.

La capacidad disponible define la cantidad de trabajo que se puede desarrollar en el puesto de trabajo durante un tiempo especificado. Un puesto de trabajo puede incluir más de un recurso o capacidad, por ejemplo, mano de obra y máquina. En este caso, la base de programación determina la capacidad específica a ser utilizada para la fabricación.

Un puesto de trabajo está asociado a un centro de costo

HOJAS DE RUTA DE PRODUCTOS

HOJA DE RUTA DE PRODUCTO como una lista de operaciones que una empresa debe ejecutar para fabricar un material. Además, la hoja de ruta de producto especifica la secuencia en la que estas operaciones se deben llevar a cabo, el puesto de trabajo donde se ejecutarán y el tiempo necesario para realizarlas. También puede enumerar recursos adicionales, conocidos como medios auxiliares de fabricación, los que la empresa necesita para realizar las operaciones.

Material:	<input type="text" value="dxtr1200"/>		
Centro:	<input type="text" value="DL00"/>	<input type="button" value="🔍"/>	
Documento de ventas:	<input type="text"/>	Posición:	<input type="text"/>
Elemento PEP:	<input type="text"/>		
Grupo hojas ruta:	<input type="text"/>		

SAP Hoja de ruta específica modif.: resumen operación

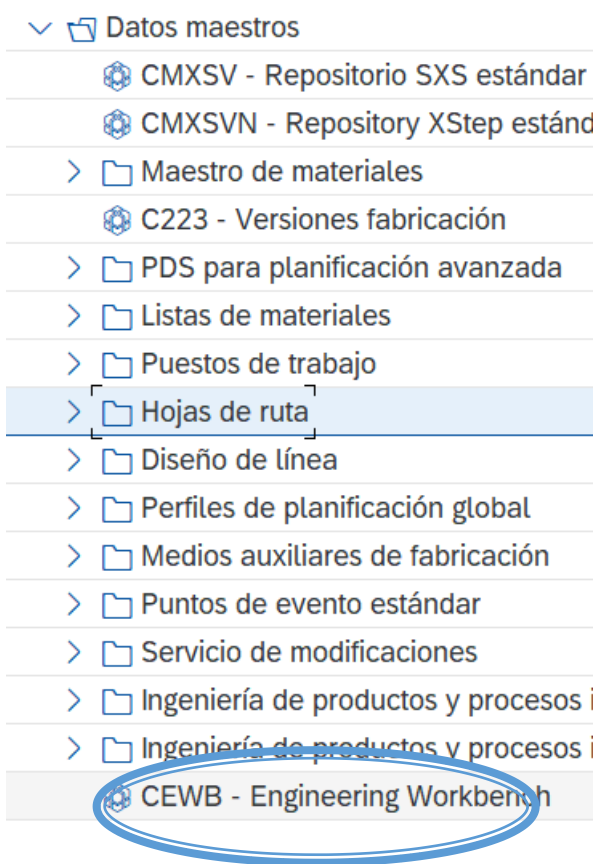
Material: DXTR1200 ContGrpoH1

Secuencia: 0

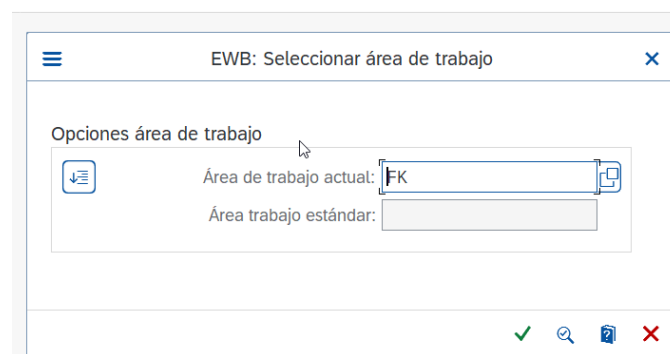
Res. operaciones

Oper.	SOP	Descripción	Exi...	MAF	CL...	Re...	Exi...	Tp...	No...	Cantidad...	Un...	Tiempo prepar...	Un...	Clase a...	Tiempo...	Un...	Clase a...	Tiempo mano ...	Un...	Clase a...
<input type="checkbox"/>	0010	Material staging	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			15	C/U			MIN LABOR		10		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0020	Attach seat to frame	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U			MIN LABOR		1		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0030	Attach handle bar assembly	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U			MIN LABOR		2		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0040	Attach derailleur gear assm. to wheel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U			MIN LABOR		2		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0050	Attach front and rear wheels to chain	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U			MIN LABOR		5		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0060	Attach brakes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U			MIN LABOR		2		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0070	Attach peddles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U			MIN LABOR		2		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0080	Test bike	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U	2		MIN LABOR		5		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0090	Disassemble	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U			MIN LABOR		5		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0100	Pack bike	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1	C/U			MIN LABOR		5		MIN LABOR		
<input type="checkbox"/>	0110	Move to storage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			15	C/U			MIN LABOR		5		MIN LABOR		

La hoja de ruta indica cómo fabricar un producto específico. La lista de materiales indica qué materiales se usan para fabricar ese producto. Existe, por lo tanto, una relación obvia entre una lista de materiales y una hoja de ruta. Esta relación se define a través de la **ASIGNACIÓN DE COMPONENTES**, una técnica que asigna componentes de una lista de materiales a una hoja de ruta o a una operación específica dentro de la hoja de ruta.



ENGINEERING WORKBENCH proporciona un entorno donde tiene la capacidad de crear, modificar y borrar lista de materiales y rutas. Más importante, nos da la posibilidad de crear listas de trabajo y el trabajo en partes más específicas de una lista de materiales o hojas de ruta sin bloquear todo el objeto.



SAP EWB: Resumen operaciones

Operación Tratar Hojas de ruta Listas de materiales Pasar a Detalles Sistema Ayuda

S87 (1) 317

Objetos

- DXTR1200, DL00, Deluxe Touri...
- DXTR1200, DL00, 1, M, 0000...
- L, 0010, TRWA1200
- L, 0020, TRFR1200
- L, 0030, DGAM1200
- L, 0040, TRSK1200
- L, 0050, TRHB1200
- L, 0060, PEDL1200
- L, 0070, CHAN1200
- L, 0080, BRKT1200
- L, 0090, WDOC1200
- L, 0100, PCGG1200
- Hoja de ruta específica, 5000...
- Secuencia estándar
- Operación, 0010, Mater...
- Operación, 0020, Attach...
- Operación, 0030, Attach...
- Operación, 0040, Attach...
- Operación, 0050, Attach...
- Operación, 0060, Attach...
- Operación, 0070, Attach...

Tratamiento con

Ventana de validez

01/30/2022 01/30/2022 12/31/9999

Contexto

DXTR1200 DL00

N 50003600 1

00000001 0010

Material staging

Operaciones general Tiempos tratamiento Tiempos de tránsito Datos de control Datos oper. adicionales Trabajo externo Dat. cu

Ind...	Ori...	Nú...	Puesto tra...	Cen...	Sec...	Sec.lín...	Clav...	Clave de...	Texto breve operación	Te...	Co...	M...	CL...	Re...	Ca...	Número n
			ASSY1000	DL00	0	0	ASSY		Material staging							