BUND

Software de gestión
empresarial en la nube

Procedimiento: Requisitos esenciales para la manufactura

Procedimiento: MF01-01

Versión: 01

INDICE

1. ANTECEDENTES.....3
2. AMBITO DE APLICACIÓN..... 3
3. LINEAMIENTOS GENERALES.....3
4. PROCEDIMIENTO: REQUISITOS ESENCIALES PARA MANUFACTURA..... 3
5. REGISTROS..... 7

1. ANTECEDENTES

Este procedimiento es para guiar la creación de las tablas esenciales para poder configurar los módulos de manufactura en el entorno de la implementación del BUND-ERP Cloud Computing

2. AMBITO DE APLICACIÓN

Comprende el área de Producción y Costos

3. LINEAMIENTOS GENERALES

a) Los términos utilizados en este documento están detallados en el glosario de términos del módulo (MF02-01)

4. PROCEDIMIENTO: REQUISITOS ESENCIALES PARA MANUFACTURA

AREA	TAREA
PRODUCCION	1. Crear Calendarios de Planta, en Manufactura General / Mantener / Calendario de Planta • Define el calendario de trabajo de la planta o de los centros de trabajo de la misma; los calendarios de planta determinan la cantidad de horas por día que estarán disponibles las máquinas de un centro de trabajo o la planta. El calendario de planta es esencial para determinar la capacidad de planta. • Definir un código y descripción para el calendario de planta • Establecer las fecha inicial y final del calendario de planta • Indicar el día final de la semana, este día tiene que ser coincidente con lo señalado en la fecha final. • Identificar los días activos “abiertos” con el check o los días no disponibles. • Indicar si el día se incluye o no en el MRP • Definir los horas disponibles por día. • Con “Verificar”, se generan los días de acuerdo a los daos señalados en los tres puntos anteriores para el rango de fechas indicado como de inicio y fin de calendario. • Con el botón ver: se visualizan los días generados donde puede “cerrarse” un día específico, por ejemplo un feriado, o desmarcarlo para el MRP o cambiar las horas disponibles 2. Crear Calendario de Reporte, en Manufactura General / Mantener / Calendario de Reporte • El calendario de reporte, genera los periodos de tiempo en que se mostrará el plan de producción, es imprescindible para generar el MRP, si no hay calendario de reporte BUND, no

	tendría períodos para colocar las órdenes de planta planeadas. • Definir un código para el calendario de reporte. • Tipo, determina la periodicidad en que se generará el reporte de planta: diario, semanal, mensual; usualmente se establece periodos semanales. • Asignar una descripción. • Indicar la fecha de inicio. • Especificar el número de períodos a generar. Se recomienda generar periodos para un horizonte de planeamiento de uno o dos años. • "Calcular", genera los periodos indicados. 3. Crear Tipos de Equipo, en Manufactura General / Mantener / Tipos de Equipo. • Es un agrupador de equipos o máquinas de planta, por ejemplo Grúas. • Identificar un código de tipo de equipo y su descripción • Especificar si el tipo de equipo está referido a Máquinas o a Herramientas. 4. Crear Máquinas, en Manufactura General / Mantener / Máquinas. • Se definen las máquinas de la planta y se utilizan en el registro de las rutas de producción estándar y en el registro de la ejecución de actividades de planta. Son datos importantes ara el costeo de la orden de planta. • Definir un código, descripción de la máquina y asignarle un tipo de equipo o máquina. • Opcional, asignar proveedor de la máquina y el comprador planificador, nro de diseño, archivo de diseño, si es crítico o no, y si está en servicio. • Especificar la tasa hora normal, este es el valor que tomará la orden de planta para multiplicarlo por las horas ejecutadas y valorizar las horas máquina. • Datos de productividad: unidades a producir estimadas, horas disponibles por periodo mensual. • Para las máquinas que requieren controlar capacidades por espacio, establece largo y ancho en metros. • "Ver Activo", visualiza el activo fijo que representa la máquina. 5. Crear Equipos de Trabajo, en Manufactura General / Mantener / Equipos de Trabajo. • Asignar un código de equipo de trabajo de personas y su descripción: se utilizan en el registro de las rutas de producción estándar y en el registro de la ejecución de actividades de planta. Son datos importantes ara el costeo de la orden de planta. • "Agregar Miembros": seleccionar los empleados que forman parte del equipo de trabajo 6. Crear Códigos de Razón de Rechazo, en Manufactura General / Mantener / Códigos de Razón de Rechazo.

	• Definir un código y descripción de la razón de rechazo, se utiliza para indicar los motivos de rechazo de materiales en una orden de planta 7. Crear Códigos de Razón de Desecho, en Manufactura General / Mantener / Códigos de Razón de Desecho. • Definir un código y descripción de la razón de desecho, se utiliza para indicar los motivos de desecho de un producto terminado en una orden de planta. 8. Crear Códigos de Operación, en Manufactura General / Mantener / Códigos de Operación. • Es uno de los datos más importantes de la manufactura, por medio de la operación se definen las rutas estándar de producción y las actividades de la ejecución de la producción, asocian también máquinas y personas o equipos de trabajo. • Definir un código y descripción de la operación. • Asignarle un centro de trabajo, (dato referencial) • Días de fila de espera, identifica el tiempo para cálculos de capacidad de planta, si es que la ruta estándar de producción no específica una. • Código de proveedor para identificar que proveedor ejecuta la operación para los casos de operaciones realizadas por terceros. • Operación hito: define si la operación es visible en reportes de seguimiento. • Operación de "Para" por Mantenimiento, operación para identificar paralización por mantenimiento de equipos. • Operación de inactividad…? • Operación de control de producción real, para identificar la producción real dentro de un periodo para aplicar la NIIF 2 en la distribución de costos o asignaciones al gasto. • Operación TT, operación para identificar como de tratamiento térmico. • Grado de avance – Operaciones Hito por Humano o por Máquina, identificador para determinar que operación es la que se considera para medir el avance del proceso productivo. 9. Dar permisos a los empleados de PCP y Planta para que registren órdenes de planta, en Administrador del Sistema / Mantener / Usuarios SF. • Indicar el módulo SF • Indicar el código de empleado • Grabar.
COSTOS	10. Crear Departamentos, en Manufactura General / Mantener / Departamentos. • Un departamento agrupa centros de trabajo • Definir un código y descripción. 11. Crear Grados de Mano de Obra, en Manufactura General / Mantener / Grados de Mano de Obra.

	• El grado de mano de obra, define factores para costear la mano de obra, de acuerdo a su participación en el proceso productivo. • Definir un código, descripción y tasas generales por hora. 12. Crear Tipo de Costo de Mano de Obra, en Manufactura General / Mantener / Tipo de Costo de Mano de Obra. • El tipo de costo de mano de obra determina un agrupador para costeo de la mano de obra. • Definir un código y descripción 13. Crear Grupos Cuenta Centro de Trabajo, en Manufactura General / Mantener / Grupo Cuneta de Centro de Trabajo. • El grupo cuenta de cetro de trabajo, establece la relación de cuentas contables que intervendrán en los asientos generados por el registro de actividades en las ordenes de planta • Definir un código de grupo de cuenta y su descripción. • Definir las cuentas contables que hacen de contracuentas por la acumulación del costo de producción en la orden de planta, las cuentas principales a asignar son: i. Absorción Proceso (Máquina) Directa, para las horas máquina ii. Absorción de Mano de Obra Directa, para las horas hombre. 14. Crear Centros de Trabajo, en Manufactura General / Mantener / Centros de Trabajo. • El centro de trabajo es la estación donde se ejecuta un trabajo dentro del proceso productivo. • Definir un código y descripción para el centro de trabajo. • Asignarlo a un departamento. • Asignarle un calendario de planta, cada centro de trabajo puede tener calendarios de planta diferentes. • Código de carga de centro de trabajo: i. Horas estándar por lote. ii. Horas estándar por ciclo de operación iii. Ciclo de operación por horas máquina iv. Preparación • Asignarle el grado de mano de obra, tipo costo de mano de obra, el grado de mano de obra de preparación , el departamento alternativo, el centro de trabajo alternativo y el grupo de cuenta de centro de trabajo. • Opcional, definir factores de capacidad preliminar y de eficiencia. • Indicar la restricción de capacidad, aplicable a las horas hombre, horas máquina o ambos. • Indicar el método de calcular la capacidad, secuencial o paralelo. • Definir el número de trabajadores del centro de trabajo, el

	factor de costo de la mano de obra y el número de máquinas. • Botón “Máquinas”, con “Agregar” se registran las máquinas del centro de trabajo y de ser necesario un factor diferencial de labor y si es máquina crítica o no. 15. Crear Costo de Estructura del Producto, en Manufactura General / Mantener / Costo de Estructura del Producto.. • El Costo de Estructura del Producto, es la colección de costos misceláneos que tiene asignado un ítem determinado, se utiliza para los procesos de distribución de costos misceláneos. • Seleccionar un ítem • “Agregar”, seleccionar los costos misceláneos que formarán la estructura de costo del producto. • Elegir los siguientes modos de valorización: i. Importe total estándar de misceláneo. ii. Costo unitario por unidad de producto. iii. Factor de costeo. • Definir la cuenta de absorción del costo misceláneo, contra esta cuenta se efectúa el reconocimiento del costo de producción del misceláneo. • Activar o desactivar los indicadores de incluirlo como costo de valor agregado en el ítem o de ser editable en las órdenes de planta.
CONTABILIDAD	16. Crear tipos de operaciones específicas para Manufactura, en Manufactura General / Mantener / Parámetros Generales de Manufactura • Las operaciones deben de crearse como una operación de inventario más en Administrador del Sistema / mantener / Tablas Generales, tabla 1. • Asignar tipo de operación para los ingresos de producción (R – recepción). • Asignar tipo de operación para rechazo o devoluciones de productos (I – Salidas). • Asignar tipo de operación para los ingresos de componentes por medio de las devoluciones de materiales (R – recepción). • Asignar tipo de operación para los consumos de componentes en el proceso de producción (I – Salidas), por medio de la Recolección en Línea. • Este conjunto de cuatro operaciones son únicas para los cuatro procesos básicos de la orden de planta.

5. REGISTROS

Todos los reportes impresos de los módulos de Manufactura General del Sistema BUND-ERP.