

---

# BUND

Software de gestión  
empresarial en la nube

## **Procedimiento: Ruta de Producción**

Procedimiento: MF01-03

Versión: 01

## INDICE

1. ANTECEDENTES.....	3
2. AMBITO DE APLICACIÓN.....	3
3. LINEAMIENTOS GENERALES.....	3
4. PROCEDIMIENTO: RUTA DE PRODUCCIÓN.....	3
5. REGISTROS.....	5

# 1. ANTECEDENTES

Este procedimiento es para guiar la administración de las rutas de producción en los módulos de manufactura en el entorno de la implementación del BUND-ERP Cloud Computing

# 2. AMBITO DE APLICACIÓN

Comprende el área de Ingeniería de Producto

# 3. LINEAMIENTOS GENERALES

- a) Las rutas estándar de producción, son un conjunto de operaciones estándar de producción ordenadas en una secuencia, que representan los pasos a seguir en una planta para lograr un producto; permite hacer el seguimiento al proceso productivo.
- b) Un ítem fabricado o manufacturado, necesariamente requiere de por lo menos una ruta estándar de producción
- c) Un ítem puede tener más de una ruta estándar de producción, puede elegirse la más conveniente para ejecutar la orden de planta.
- d) Las rutas estándar de producción junto con las operaciones y la secuencia identifican los medios físicos (máquinas) o personas que ejecutarán la actividad de producción,
- e) Las rutas de producción son esenciales para el registro de las actividades de planta, el seguimiento del proceso productivo y el costeo de las horas hombre y horas máquina como parte del costo de la orden de planta.
- f) La ruta estándar de producción se hereda a la orden planta cuando esta se genera o crea.
- g) Las rutas estándar de producción son esenciales para calcular la capacidad de la planta por medio del módulo de CRP (Planificación de Requerimientos de Capacidad).
- h) Los términos utilizados en este documento están detallados en el glosario de términos del módulo (MF02-01)

# 4. PROCEDIMIENTO: RUTA DE PRODUCCIÓN

AREA	TAREA
INGENIERIA DE PRODUCTO	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Crear o modificar las rutas estándar de producción en, Ruta de Programación Estándar / Trx / Entrada de rutas.<ul style="list-style-type: none"><li>• Identificar un artículo o ítem al que se le asignará la ruta</li><li>• Asignar un código de ruta y una descripción</li><li>• Definir el incremento por número de operación, para dejar espacio en la secuencia de operaciones para permitir la inserción de una nueva operación entre dos preexistentes; el número de operación determina la secuencia de ejecución.</li><li>• Agregar una operación:<ol style="list-style-type: none"><li>i. Número de Tray = 0</li></ol></li></ul></li></ol>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>ii. Identificar un código de operación</li> <li>iii. Identificar un punto de recuento, es para permitir el consumo de materiales por cada operación o al final de toda la ruta.</li> <li>iv. Tipo de operación: <ul style="list-style-type: none"> <li>1. A = alterna</li> <li>2. I = Inspección</li> <li>3. P = Productiva</li> <li>4. M = Movimiento</li> <li>5. R = Reparación</li> </ul> </li> <li>• Asignar Mano de Obra / Maquinaria, para cada operación se asigna el medio de ejecución: Mano de Obra (personas) o máquinas. <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Para mano de obra: <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Tipo costo de mano de obra</li> <li>2. Grado de mano de obra</li> <li>3. Cantidad de trabajadores</li> <li>4. Cantidad de horas como estándar labor horas / Batch.</li> <li>5. Nro. De Equipo, para identificar un conjunto de trabajadores.</li> </ul> </li> <li>ii. Para maquinas: <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Tipo costo de mano de obra</li> <li>2. Grado de mano de obra</li> <li>3. Cantidad de horas máquina, como estándar Máquina Horas / Batch</li> <li>4. Código de máquina.</li> <li>5. Días de movimiento, indica el tiempo para moverse de un proceso productivo a otro</li> <li>6. Días Fila Espera, indica el tiempo de espera entre un proceso y otro.</li> <li>7. Días Tiempo de proceso, representación en días del tiempo de ejecución del proceso.</li> <li>8. Setup, cantidad de horas para preparar la máquina para ejecutar el proceso.</li> <li>9. Ciclos por operación, tiempo de ejecución de una operación</li> <li>10. Unidades x ciclo, cantidad producida por ciclo de operación</li> <li>11. Run, ciclos por unidad producida.</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p>2. Copiar Rutas de Producción</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Seleccionar un ítem base</li> <li>• Seleccionar una ruta de producción perteneciente al ítem</li> <li>• Procesar, Se copia todas las actividades de la ruta</li> </ul>
--	---

	seleccionada a la grilla de registro de actividades, para completar los datos y crear una nueva ruta para un ítem.
--	--

## 5. REGISTROS

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