
BUND

Software de gestión
empresarial en la nube

Procedimiento: La Orden de Planta (SF)

Procedimiento: MF01-07

Versión: 01

INDICE

1. ANTECEDENTES.....	3
2. AMBITO DE APLICACIÓN.....	3
3. LINEAMIENTOS GENERALES.....	3
4. PROCEDIMIENTO: LA ORDEN DE PLANTA (SF).....	4
5. REGISTROS.....	6

1. ANTECEDENTES

Este procedimiento es para guiar la utilización de la Orden de Planta de los módulos de Manufactura en el entorno de la implementación del BUND-ERP Cloud Computing

2. AMBITO DE APLICACIÓN

Comprende el área de Planeamiento y Control de la Producción (PCP)

3. LINEAMIENTOS GENERALES

- a) La orden de planta, es una orden expresa de fabricación de algún producto final o producto intermedio, por medio de la cual se formaliza y controla el proceso productivo del ítem en particular.
- b) Es el elemento principal de la gestión de costos en el proceso productivo, pues acumula los costos de los consumos del proceso productivo, representando el costo total de la producción para el producto asignado a la orden de planta.
- c) La orden de planta es para un único producto, porque si fuera para más de uno sería imposible determinar el costo de producción unitario de cada uno; por obvias razones resultaría inadecuado hacer una ponderación de costos si hubiera la posibilidad de asignar más de un producto a una orden de planta, pues cada producto tiene características y procesos productivos diferentes, consecuentemente costos diferentes.
- d) La orden de planta hereda la lista de materiales y la ruta estándar de producción del ítem, consecuentemente, es posible modificar ambos elementos de acuerdo a la necesidad específica del proceso productivo que demanda la orden de planta.
- e) La orden de planta acumula tres tipos de consumos y costos:
 - i) Materiales, que pueden ser materias primas, materiales auxiliares o suministros que se encuentren contenidos en la lista de materiales del ítem a fabricar, que se costean al costo del almacén al momento del consumo.
 - ii) Actividades, representadas por:
 - (1) Horas hombre, que son las horas hombre utilizadas para ejecutar una operación, se costean a la tarifa de hora hombre asignada a la persona o personas de un equipo de trabajo.
 - (2) Horas máquina, que son las horas máquina utilizadas para ejecutar una operación, se costean a la tarifa de hora máquina asignada a la máquina en el Maestro de Máquinas.
 - iii) Misceláneos, representan otros costos asignados directamente a la orden de planta por ejemplo, servicios de terceros.
- f) La acumulación de los consumos valorizados constituyen el costo de fabricación del ítem de la orden de planta, cuando se ingresa la producción al stock.
- g) La producción del ítem de la orden planta siempre ingresa al almacén indicado en la orden de planta.
- h) La orden de planta requiere necesariamente de una lista de materiales y de una ruta de producción.
- i) La Orden de Planta, se genera desde el MRP o directamente por registro como transacción del módulo de Control de Planta.
- j) Los términos utilizados en este documento están detallados en el glosario de términos del módulo (MF02-01)

4. PROCEDIMIENTO: LA ORDEN DE PLANTA (SF)

AREA	TAREA
<p>PLANEAMIENTO Y CONTROL DE LA PRODUCCION</p>	<p>1. Crear, modificar o eliminar las órdenes de planta en, Control de Planta / Trx / Ingresar Orden de Planta</p> <ul style="list-style-type: none"> • El número de la orden de planta es un correlativo generado automáticamente. • Al crearse la orden de planta, el estado inicial es RETENIDO (U), significa que no podrán procesar consumos hasta que sea liberada (R) • Indicar el artículo a producir • Identificar el tipo de orden, por defecto es P = Productiva y el tipo de producción, por defecto es SF = orden de planta. • Especificar la cantidad ordenada del ítem. • Indicar la localización de orden o almacén de producción y la localización de Emisión, la localización deberá de estar configurada como de MRP. El producto se fabrica e ingresa como stock a esta localización. • Determinar la fecha de inicio y de vencimiento de la orden de planta • Si la fabricación es bajo pedido, vincular la orden de planta con la orden de venta, indicando el código de cliente y dando "click" al botón "Listar" • Grabar la orden de planta, al hacerlo también forman parte de la orden de planta la ruta de programación estándar y la lista de materiales, del ítem a fabricar. <p>2. Botones principales:</p> <p>Operaciones, se visualizan las actividades que corresponden inicialmente a la ruta de programación estándar del ítem a fabricar. Las actividades pueden modificarse o agregarse según la necesidad del proceso productivo específico a ejecutar.</p> <p>Para eliminar operaciones, dar click en el ícono "tacho"</p> <p>Para agregar operaciones, dar click en el botón "agregar"</p> <p>Para modificar operaciones, dar click en el ícono "cuaderno".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Agregar o modificar una operación, solo si la orden se encuentra sin liberar: <ol style="list-style-type: none"> i. Número de Tray = 0 ii. Identificar un código de operación iii. Identificar un punto de recuento, es para permitir el consumo de materiales por cada operación o al final de toda la ruta. iv. Tipo de operación: <ol style="list-style-type: none"> 1. A = alterna 2. I = Inspección 3. P = Productiva

4. M = Movimiento

5. R = Reparación

v. Cantidad planeada

- Asignar Mano de Obra / Maquinaria, para cada operación se asigna el medio de ejecución: Mano de Obra (personas) o máquinas.

i. Para mano de obra:

1. Cantidad de trabajadores
2. Cantidad de horas como estándar labor horas / Batch.
3. Nro. De Equipo, para identificar un conjunto de trabajadores.

ii. Para maquinas:

1. Cantidad de horas máquina, como estándar Máquina Horas / Batch
2. Código de máquina.
3. Setup, cantidad de horas para preparar la máquina para ejecutar el proceso.
4. Ciclos por operación, tiempo de ejecución de una operación
5. Unidades x ciclo, cantidad producida por ciclo de operación
6. Run, ciclos por unidad producida.

- Copiar Rutas de Producción, la copia de la ruta de producción, elimina los registros contenidos en la ruta de la producción de la orden de planta para ser reemplazados por el resultado de la copia.

i. Seleccionar un ítem base

ii. Seleccionar una ruta de producción perteneciente al ítem

iii. Procesar, Se copia todas las actividades de la ruta seleccionada a la grilla de registro de actividades, para completar los datos y crear una nueva ruta para un ítem.

Materiales, se visualizan los materiales que corresponden inicialmente a la lista de materiales del ítem a fabricar. Los materiales pueden modificarse o agregarse según la necesidad del proceso productivo específico a ejecutar.

Para eliminar operaciones, dar click en el ícono “tacho”

Para agregar operaciones, dar click en el botón “agregar”

Para modificar operaciones, dar click en el ícono “cuaderno”.

- Agregar o modificar un material:

i. Indicar la cantidad por padre, la cantidad necesaria será igual a la cantidad por padre multiplicada por la cantidad de la orden de planta.

ii. Especificar el ítem a consumir

iii. Indicar la fecha de necesidad.

iv. Los materiales podrán ser modificados o eliminados, solo si la orden de planta están sin liberar, si la orden está liberada se restringe la transacción solo a adicionar materiales

- Copiar L/M (lista de materiales), la copia de la lista de materiales, elimina los registros contenidos en la lista de materiales de la orden de planta para ser reemplazados por el resultado de la copia.

i. Indicar el código de donde se desea copiar la lista de materiales.

ii. Procesar.

Liberar, es el modo de aprobar o retener la orden de planta, estados:

- inicialmente las órdenes de planta se graban en estado 'U?' (sin liberar)´.
- Al liberarlas pasan al estado 'R' (liberado)

Para que una orden de planta pueda recibir consumos y generar productos, las orden de planta tiene que estar en estado 'R'(Liberada).

La orden de planta liberada, puede retroceder a No liberada a voluntad del usuario.

Pre-SL, por medio de esta función se generan los números de pre-serie para cada unidad de ítem de la orden de planta, es decir si la cantidad de la orden de planta es de 10 unidades, se generan 10 números de pre-serie; esta función se activa, siempre y cuando el ítem esté configurado como serie en el maestro de ítems. El consumo y seguimiento de la producción se realiza por pre.serie.

- Agregar Pre-Serie, por necesidades del proceso productivo, puede requerirse generar nuevos números de pre-series, estos serán posibles, siempre y cuando e haya devuelto una pre-serie por defectos del proceso productivo.

Ruta estándar vs actividades, muestra un reporte donde compra las actividades indicadas en la ruta de producción e la orden de planta con las actividades registradas para esa orden de planta.

Costos misceláneos distribuidos, por medio de esta función se agregan costos misceláneos a la orden de planta.

- Identificar el código misceláneo.
- Indicar el valor del misceláneo.
- Opcionalmente podrá identificarse una factura existente en cuentas por pagar.

Comentarios, registro de comentarios para la orden de planta.

- Si en los datos de información adicional del Maestro de inventarios, se encuentran descripciones extendidas o descripción de línea, estas serán copiadas como comentarios a la orden de planta.

5. REGISTROS

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