Software de gestión
empresarial en la nube

Procedimiento: Ejecución SF – Ingreso de la producción

Procedimiento: MF01-13

Versión: 01

INDICE

1. ANTECEDENTES.....3
2. AMBITO DE APLICACIÓN..... 3
3. LINEAMIENTOS GENERALES.....3
4. PROCEDIMIENTO: EJECUCION SF – INGRESO DE LA PRODUCCION.....3
5. REGISTROS.....5

1. ANTECEDENTES

Este procedimiento es para entender el ingreso de la producción por medio de una orden de planta, en los módulos de manufactura, en el entorno de la implementación del BUND-ERP Cloud Computing.

2. AMBITO DE APLICACIÓN

Comprende el área de Planta, Planeamiento y Control de la Producción (PCP), e Ingeniería

3. LINEAMIENTOS GENERALES

a) El ingreso de la producción es el paso final del proceso productivo, indica la cantidad ingresada de producción al costo acumulado en la orden de panta

b) La producción puede ingresarse por las partes que sean necesarias

c) Los ingresos parciales de producción se valorizan a lo que tengan valorizado en el momento del ingreso:

   i) Consumos de producción

   ii) Actividades

   iii) Misceláneos

d) Si los ítems a producir están identificados como series o lotes, los consumos de producción están acumulados para cada serie o lote, esto permité ingresar la producción parcial de una orden de planta, indicando específicamente que serie es la que se ingresa, con el costo que le corresponde.

e) No puede haber ingresos a producción si no hay valorizaciones de consumos

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

4. PROCEDIMIENTO: EJECUCION SF – INGRESO DE LA PRODUCCION

AREA	TAREA
PLANTA o PCP	1. En Contabilidad Costos de Manufactura / TRX / Entrada de Producción SF, se realiza el ingreso de producción de una orden de planta. • Identificar y seleccionar el número de la orden de planta por la se ingresará la producción. • Indicar la cantidad a ingresar; si son ítems seriados o lotizados, generar los números de series o lotes que correspondan. • “Costo por Estructura de Producto (XBOM), se visualizan los materiales sugeridos por la lista de materiales y los consumidos no reconocidos dentro de un ingreso de producción. • “Costo por Actividades”, muestra las actividades costeadas,

	no reconocidas dentro de un ingreso de producción. • "Cosos Agregados o Miscelaneos", muestra los misceláneos registrados directamente a la orden de planta y que aún no han sido reconocidos dentro de un ingreso de producción. • "Movimiento Artículos producidos", muestra los ingresos de producción y sus devoluciones. • "Ver Contabilidad", muestra los asientos contables generados por los consumos de producción y las actividades. • "Ajustes de Costos Misceláneos Distribuidos", muestra los resultados de los procesos de distribución de costos para la manufactura. • "Afectaciones por Ajustes y Gastos", cuando se aplican NIC al proceso, se muestran los asientos generados al gasto. 2. Botón "Procesar SF"; muestra el resultante valorizado y genera el ingreso de los ítems producidos como una transacción de inventario, de acuerdo al movimiento de ingreso configurado para los ingreso por producción. • Limpia la acumulación de costos de materiales, actividades y misceláneos directos, para volver acumularlos para los casos de producciones parciales.
PCP	3. En Control de planta / Procesos / Estatus Orden de Planta, se cierra la orden de planta. • Identificar y seleccionar el número de la orden de planta a cerrar. • Registrar comentarios, opcional. • "Cerrar" la orden de planta. EL cierre de la orden de planta, implica que no habrá más consumos, así como ingresos de producción. Las órdenes de planta cerradas pueden volver a liberarse, siempre y cuando pertenezcan al periodo de trabajo. Para "Revertir" el cierre de la orden de planta. • Identificar y seleccionar el número de la orden de planta a revertir. • Registrar el password solicitado, ver en Administrador del Sistema / Mantener / Control de Claves, la clave 45
INGENIERIA	4. Activación y aplicación del principio de razonabilidad de consumos de producción contra ingresos de producción. • En procesos productivos de ensamble, la razonabilidad de consumo está determinada por el consumo exacto de todos los componentes. • En cambio, los procesos productivos de mezclas, la razonabilidad del consumo está en base a la selección de determinados materiales y de cantidades fluctuantes relacionadas entre los materiales que componen el

	producto final; en este caso se solicitará un mínimo de consumo del ítem seleccionado para poder permitir el ingreso de la producción. • En la lista de materiales, los componentes tienen dos características: i. Selección de ítem afecto a control de razonabilidad ii. Factor de tolerancia mínima. • La activación de este control solo está determinada por la selección de los ítems a controlar dentro de las listas de materiales, es decir pueden tener lista controladas y listas no controladas.

5. REGISTROS

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