Especificaciones de programa

Detalles para elaborar un programa de gestión de producción, inventario, stock, etc.

**Pedidos y producción.**

A partir del pedido de un cliente se debe generar un número de solicitud de pedido (solpe), ese número debera tener la fecha, el detalle de pedido (cantidad de pistones), valor y fecha de entrega. Tambien otros detalles según especificaciones técnicas del producto.

Al margen de lo anterior, el supervisor que toma el pedido y genera la solpe, deberá chequear si hay stock para una entrega inmediata del producto (solicitando orden de embalaje en caso que para lo este) sino esta en stock; deberá generar una orden de producción.

**Toma de producción para hacer noyos (moldes para fundir):** Esta orden de producción se le entregara al encargado de fundición, el mismo debe estar detallado la cantidad del pedido y el modelo.

|  |  |
| --- | --- |
| Orden de producción de noyo | |
| Código Pistón |  |
| Descripción del modelo |  |
| Detalle de pedido |  |
| Cantidad |  |
| Ubicación de molde |  |
| Fecha |  |

**Orden de Fundición:** Una vez hecho una cantidad de noyos de los pedidos, se debe hacer una orden de fundición (ya que se juntarían varios pedidos). La misma se debe detallar la cantidad de aluminio a fundir, cantidad de colada de crisoles, el porcentaje de gas y la fecha. Ademas debe aclarar que caja y bases usar para la fundición o especificar que matriz.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Orden de producción de Fundición | | | | |
| Cantidad de alum. crisol |  | | | |
| Cantidad de carga |  | | | |
| Gas utilizado | Inicial: |  | Final: |  |
| Fecha |  | | | |
| Código Pistón: | Cantidad: | | | |
|  |  | | | |
|  |  | | | |

**Orden de producción de mecanizado:** Una vez realizada la orden de fundición, comenzaría el proceso de producción mediante el método kanban. En este caso solo se hace una única planilla que va a acompañar al lote de piston durante todo el proceso. Eso sí, el supervisor deberá cargar los datos del avance del dia a dia. La intención es tener un control de la producción según la planificación y seria ideal que en base a esto el cliente del producto tenga un código de seguimiento para ver en que estado de fabricación se encuentra su producto (directamente desde internet, como si fuera un numero de guía similar a las encomiendas).

\*El método kanban consiste en ordenar los procesos que se requerien para la elaboración de un producto según en el estado que se encuentren (Pendiente, en ejecución, finalizado). A medida que una etapa avanza, se va corriendo hacia la casilla derecha. Por ejemplo:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Pendiente** | **En ejecución** | **Finalizado** |
|  |  | Boca |
|  | Debaste |  |
|  | Perno |  |
| Seguro |  |  |
| Bisel |  |  |
| Rectificado |  |  |
| Perno |  |  |

Esta tabla debe servir al superior ver en que estado está el pedido, si está atrasado o no.

Una vez que se finalicen todos los procesos, se debe guardar en una especificación de la estantería según corresponde (debe estar especifcado en la orden) y además el supervisor debe cargar la misma en el sistema para actualizarlo según la cantidad del modelo.

Supervision de una orden de producción: El uso de la tabla y la carga de datos debe servir con la finalidad de que el supervisor tenga una pantalla para ver todos los pedidos en una misma lista y ver en que condición de atraso están.

**Control de Stock**.

El pistón debe tener un código de identificación con una descripción detallada y además debe tener una ubicación de stock. Para la venta, se retira una cierta cantidad del piston y se descuenta ese número para que quede el registro (se debe poder colocar fecha).

El sistema debe tener en cuenta los puntos de pedidos (stock máximo, minimo y de pedido). Si un producto esta por debajo del punto de pedido debe generarse automáticamente una orden de producción.

**Generar comprobantes**

Una vez vendido el producto se debe generar un comprobante para entregar al cliente.

**Historial**

El programa deberá tener todo el registro de pistones vendidos o pedidos, la plata que ingreso y la que sale, etc.

**Guia**

Mas adelante seria bueno usar el numero de pedido de identificación para que el cliente ingrese en el sistema y verifique en que estado está su producto.