MIT041 – Especificación de Procesos Propuesto

SIGACOM - ACD

Cliente: Santa Ana Springs

Projeto: MAN0000001 IMPLEMENTACION DE BACKOFFICE- ACD

Version: 1.0

**10/12/2014**

Sumario

[1 DESCRIPCIÓN DEL SUBPROCESO – ACD 3](#_Toc300920600)

[2 PROCESO RELACIONADO 5](#_Toc300920601)

[3 DIAGRAMA DEL SUBPROCESO 6](#_Toc300920602)

[4 DESCRIPCIÓN DETALLADA DEL SUBPROCESO 8](#_Toc300920603)

[5 INFORMACIONES DEL PROCESO 9](#_Toc300920604)

[5.1 Salidas del Sistema (opcional) 9](#_Toc300920605)

[5.2 Interfaces 9](#_Toc300920606)

[5.3 Conversión 9](#_Toc300920607)

[6 RESPONSABLE POR LAS INFORMACIONES 10](#_Toc300920608)

# DESCRIPCIÓN DEL SUBPROCESO – ACD

El módulo colecta automática de datos mejor conocido como ACD facilita el conteo de materiales cuando se realicen movimientos de stock como transferencias, salidas de material a producción, conteo de inventarios, apuntes de producción, preparación de pedidos de ventas. El conteo de los materiales se realiza mediante un lector de código de barras, este código de barras puede permitir ingresar la cantidad de un pallet, una caja o la unidad de consumo misma, además de mencionar lote y fecha de caducidad. El sistema permite la salida a impresión de códigos de barras de igual manera en pallet, caja, unidad de consumo, informando lote y fechas de caducidad.

**1.1 Factura de entrada.**

Consecuencia de un pedido de compra para materiales de papelería, administración, refacciones, equipo de laboratorio, insumos de producción. Santa Ana Springs requiere realizar el ingreso de los materiales con la ayuda de un colector de datos que le permita contar los materiales además de poder informa en sistema lote y fecha de caducidad.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | SIGAEST - Factura de entrada. | Permite el registro de entrada de materiales mencionando el proveedor, serie y número de factura, cantidad, precio, lote y fecha de vigencia. | E | S |
| 2 | ACD - Verificación factura. | Se informa el número de factura, proveedor. Con el uso del colector de datos se lee el código de barras del producto para que comience a ingresar la cantidad y pueda validar contra lo que se digito en la factura de entrada.  Para los productos con rastreabilidad se debe digitar el lote y fecha de caducidad que se informó en la factura de entrada.  En caso de exceder la cantidad de factura de entrada, envía el mensaje que el producto esta excedido. Para esto se tiene que modificar la factura de entrada que se realizó. | D | S |

**1.2 Movimientos Internos**

El movimiento de un material papelería, administración, refacciones, equipo de laboratorio, insumos de producción puede definirse como un acto de entrada o salida de determinado almacén. Las salidas y entradas se realizan con el colector de datos. De la misma manera las entradas y salidas, las transferencias, se pueden realizar solo con el colector sin entrar al módulo de SIGAEST.

Procesos con ACD para movimientos internos

* Entrada y salida de almacén.
* Transferencias entre almacén.

Salida de almacén.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | ACD – Stock | En el colector de datos ingresar a stock – movimientos internos.  Los principales campos que se informan son:  Tipo de movimiento (entrada o salida): utilizar la búsqueda de movimientos para visualizar los movimientos.  0 – 499 entradas.  501 – 999 salidas.  Producto: Leer el código de barras del producto  Lote: Digitar el lote del producto  Almacén: Clave del almacén del cual se toma el producto.  Digitar el lote del producto. | E | S |
| 2 | ACD – Stock | El colector solo permite registrar un producto por movimiento. | D | S |

Entrada de almacén.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | ACD - Stock | En el colector de datos ingresar a stock – movimientos internos.  Los principales campos que se informan son:  Tipo de movimiento (entrada o salida): utilizar la búsqueda de movimientos para visualizar los movimientos.  0 – 499 entradas.  501 – 999 salidas.  Producto: Leer el código de barras del producto  Lote: Digitar el lote del producto  Almacén: Clave del almacén del cual se ingresa el producto.  Digitar el lote del producto. | E | S |
| 2 | ACD – Stock | El colector solo permite registrar un producto por movimiento. | D | S |

Transferencia entre almacén con ubicaciones

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | ACD - Stock | En el colector de datos ingresar a stock – transferencias direcciones  Los principales campos que se informan son:  Almacén: Clave del almacén del cual se va realizar la transferencia del producto.  Producto: Leer el código de barras del producto  Lote: Digitar el lote del producto  Almacén destino: clave del almacén al cual se va transferir. | E | S |
| 2 | ACD – Stock | El colector solo permite registrar un producto por movimiento. | D | S |

**1.3 Ordenes de producción.**

Entrega de MP para OP

La entrega de materiales del almacén a producción puede ser realizada mediante el proceso de expedición de OP, con la utilización de ACD.

Entrega de MP para OP a través de colector de datos

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | SIGAEST – Impresión de OP | La impresión de OP permite visualizar la lista de materiales a entregar para la OP detallando cantidad y lote del cual se deben entregar.  Esta OP también incluye un código de barras que sirve para reportar la OP. | E | S |
| 2 | SIGAPCP – Orden de separación. | En este proceso se indica que los materiales que solicita la OP serán entregados mediante la contabilización que realice el colector de datos.  Esta rutina genera un consecutivo por cada separación de OP.  Los parámetros de separación solicitan lo siguiente  Separador: Operador que maneja el colector  OP Orden de producción que se va separar.  Fecha de emisión: Fecha de emisión de la OP.  Al generar una orden de separación el sistema nos envía un informe de la separación con los parámetros que se seleccionaron.  Este informe se puede guardar o imprimir.  Al generar la orden de separación de la OP cambia de color a rojo que significa que es momento de ir a entregar los materiales con el colector. | E | S |
| 3 | ACD - Expedición | La expedición es la entrega física del material utilizando el colector de datos.  En expedición se ingresa a la separación, para continuar con la separación de una OP.  No es necesario digitar la orden de separación ya que el menú de ACD lo visualiza.  El colector le informa al usuario a que almacén debe ir recolectar los materiales para la OP.  En este momento el colector va contabilizando la cantidad entregada a la OP, la persona que colecta puede conocer la cantidad que le falte colectar, esto se indica en la pantalla del colector.  Cuando ha terminado de colectar la primera MP continúa con la siguiente que indique la OP y así sucesivamente.Indicar que es un desarrollo ya que Santa Ana Spring requiere separara los materiales por cantidades pequeñas conforme se utilizan en el piso de fabrica, no siendo practico para ellos, separar el primer producto luego el segundo, etc.  Se confirma las solicitudes de los ítems que se han separado con el colector.  La pantalla del colector envía el mensaje de que se ha terminado de separar la orden. | E | S |
| 4 | SIGAEST - Confirmación de entrega de materiales para la OP | Se emite un reporte de lista de OP con materiales entregados. | E | S |
| 5 | ACD – Apunte OP. | Mediante el colector de datos se puede ir apuntando la cantidad terminada de fabricación.  Esta acción se realiza digitando  Tipo de movimiento: Clave de movimiento para hacer mención que la entrada de PT, se realiza mediante fabricación.  Código de barras: Lectura de código impreso en la OP.  Cantidad: Digitar cantidad de producto terminada. | E | S |

Entrega de MP Extra para OP

La entrega de materiales extra del almacén a producción puede ser realizada mediante el proceso de expedición de OP, con la utilización de ACD. La entrega de MP excedente se puede realizar solo con el colector sin entrar al módulo de SIGAEST.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | ACD – Requisición | En el colector de datos ingresar a producción y continuar en la rutina requisición. Seleccionar la opción “orden de producción”.  Los principales campos que se informan son:  Tipo de movimiento (entrada o salida): utilizar la búsqueda de movimientos para visualizar los movimientos.  0 – 499 entradas.  501 – 999 salidas.  Orden de producción: Se pueden visualizar las OP’s para seleccionar aquella a la que se le entrega material extra.  Almacén: Digitar el almacén del cual se está tomando el material.  Producto: Leer el código de barras del producto.  Lote: Digitar el lote del producto.  Confirmar la requisición. | E | S |

**1.4 Pedidos de venta.**

Preparación de pedido.

El uso de ACD en los pedidos de venta se realiza a partir de un pedido, donde se genera una expedición o separación de productos, la cual permite seleccionar los productos próximos a vencer de este modo se trabaja con “primeras en expirar, primeras en salir”, el colector ayuda a registrar y separar estos productos en almacén y sistema, posterior a la separación se realiza la factura de salida

Colector de pedido de ventas.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | SIGAFAT – Orden de separación. | En este proceso se ejecuta la orden para seleccionar los productos que se enviaran a cada pedido de venta, la selección de productos para los pedidos se realiza con base en “primeras en expirar, primeras en salir”.  Los parámetros de separación solicitan lo siguiente  Separador: Operador que maneja el colector  Pedido: Pedido de venta que se va separar.  Cliente: Cliente del pedido.  Tienda: Tienda del cliente.  Fecha de autorización: Fecha de autorización de los pedidos.  Al generar una orden de separación el sistema nos envía un informe de la separación con los parámetros que se seleccionaron.  Este informe se puede guardar o imprimir. | E | S |
| 2 | ACD - Expedición | La expedición es la entrega física del material utilizando el colector de datos.  En expedición se ingresa a la separación, para continuar con la separación de un Pedido de venta, No es necesario digitar la orden de separación ya que el menú de ACD lo visualiza.  El colector le informa al usuario a que almacén debe ir recolectar los materiales para el pedido de venta.  En este momento el colector va contabilizando la cantidad apartada del pedido, la persona que colecta puede conocer la cantidad que le falte colectar, esto se indica en la pantalla del colector.  Cuando ha terminado de colectar el primer producto continúa con la siguiente que indique él pedido de venta y así sucesivamente.  Se confirma las solicitudes de los ítems que se han separado con el colector.  La pantalla del colector envía el mensaje de que se ha terminado de separar la orden. Testear el proceso con facturación entrega futura y documentarlo aquí. | E | S |

**1.5 Expedición de etiquetas.**

Tiene por objetivo realizar la impresión de las etiquetas térmicas de identificación de producto en el estándar código natural/EAN, Esta impresión permite el manejo interno de los productos.

Los tipos de etiquetas son.

* En base a la factura de entrada (recibimiento de material).
* Producto.
* Orden de producción.

Factura de entrada

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | SIGAFAT – Informes – Wizard Impresión etiquetas | Efecto de una factura de entrada se tienen los siguientes datos.   * Proveedor. * Serie de la factura. * Número de la factura. * Producto. * Cantidad. * Lote.   A partir de este momento se imprime una etiqueta que permita identificar al producto para poder realizar movimientos internos. | E | S |
| 2 | SIGAFAT – Informes – Wizard  Impresión etiquetas | En caso de que el producto ingrese con etiqueta propia del proveedor, PROTHEUS solo podrá leer un solo código de barras; si esta etiqueta es de unidad logística tipo EAN14 y/o EAN128.  **Debe considerarse una adecuación para el que el lector pueda enviar la información contenida en el código de barras al sistema PROTHEUS.**  Para tal caso el catálogo de debe disponer de su propio código GTIN-13 y GTIN-14. | D | S |

Producto

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | SIGAFAT – Informes – Wizard Impresión etiquetas | Mediante esta rutina se puede imprimir etiquetas individuales para cada producto, además de etiquetas de expedición basada en el embalaje.  Los datos a ingresar son:   * Producto. * Cantidad de producto. * Cantidad por embalaje. * Lote.   Con esto el sistema realiza el cálculo de impresión de etiquetas en base al total de producto y la cantidad divida por unidad de embalaje. | E | S |
| 2 | SIGAFAT – Informes – Wizard Impresión etiquetas | Protheus solo cuenta con los identificadores   * Producto. * Cantidad de producto. * Cantidad por embalaje. * Lote. * Serie.   **En caso de que el producto necesite otros identificadores del ENA/GS 128 debe realizarse una adecuación para que la rutina de impresión pueda realizarla**.  Algunos de estos identificadores pueden ser:   * Fecha de producción. * Fecha de envasado. * Fecha de consumo preferente. * Fecha de caducidad.   **Debe considerarse una adecuación para el que el lector pueda recibir la información contenida en el código de barras al sistema PROTHEUS; al momento de realizar una orden de separación del pedido de venta.** | D | S |

Orden de producción.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| # | Nombre | Descripción | Opción  E – Estándar  D - Desarrollo | Alcance  S – Si  N - No |
| 1 | SIGAFAT – Informes – Wizard Impresión etiquetas | Mediante esta rutina se puede imprimir etiquetas individuales para los productos terminados de una Orden de producción.  Los datos a ingresar son:   * Orden de producción. * Cantidad de producto. En automático coloca la cantidad inicial con la cual se mandó a fabricar la OP, pero en caso de que se haya producido excedente, esta cantidad se puede modificar. * Cantidad por embalaje. * Lote.   Con esto el sistema realiza el cálculo de impresión de etiquetas en base al total de producto y la cantidad divida por unidad de embalaje.  A partir de este momento se imprime una etiqueta que permita identificar al producto para poder realizar movimientos internos. | E | S |

# PROCESO RELACIONADO

Stock y costos:

* MRP.
* Ingreso de materiales de producción generados por una orden de compra.
* Ingreso de materiales de limpieza, refacciones, uniformes, equipos generados por una orden de compra.

Financiero.

* Cuentas por pagar.

Contabilidad.

* Generación de asientos contables.

# DIAGRAMA DEL SUBPROCESO

# INFORMACIONES DEL PROCESO

## Salidas del Sistema (opcional)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Reporte** | **Descripción** | **Comentarios** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

## Interfaces

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Interface** | **Descripción** | **Comentarios** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

## Conversión

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Conversión** | **Descripción** | **Comentarios** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

# RESPONSABLE POR LAS INFORMACIONES

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nombre** | **Firma** | **Fecha** |
| **Jorge A. Martínez Esteban** |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |