

	<p>PROCEDIMIENTO</p> <p>PROGRAMACION DE LA PRODUCCION</p>	Código: OP.PD.002
		Versión: 006
		Fecha: 13-mar-12
Coordinador de Programación Elaboró	Coordinador de Calidad Revisó	Gerente de Operaciones Aprobó

1. OBJETIVO.

Realizar la programación de la producción para cumplir oportuna y eficientemente con los productos requeridos, teniendo en cuenta las fechas de entrega, para garantizar la satisfacción de nuestros clientes tanto internos como externos.

2. ALCANCE.

Este procedimiento aplica a las actividades relacionadas desde la recepción de los pedidos entregados por comercial hasta la entrega a almacén.

3. DEFINICIONES.

Inventario de línea: Es aquel grupo de materias primas y producto que se tiene un consumo regular y predecible por un grupo determinado de clientes, y su inventario como producto se puede considerar libre de riesgos de obsolescencia.

Inventario personalizado: Es aquel grupo de materias primas y productos terminados que tienen un compromiso de consumo con un cliente en particular y la gerencia permite un nivel de almacenamiento de seguridad, bien sea como materias primas, bien como producto terminado.

4. RESPONSABILIDADES

4.1 Programador

- Cumplir con las fechas y cantidades pactadas con comercial desde la OT.
- Garantizar que las OP se cumplan teniendo en cuenta las fechas de entrega comprometidas con el cliente.
- Realizar seguimiento y control al programa de maquinas
- Realizar seguimiento y control al programa de rebobinado
- Realizar seguimiento y control a los ingresos de Producto Terminado a almacén
- Administración y manejo del personal de rebobinado
- Garantizar el stock de inventario de PT Línea, personalizados.
- Generar solicitud a compras de MP especiales según estimados de comercial.
- Coordinar labores de pre alistador de MP e ingresos de PT.

5. NORMAS GENERALES DE APLICACION

- Para toda las actividades en este procedimiento la fecha de compromiso generada por el programador para la entrega del producto al almacén debe ser respetada, de no ser posible se informa oportunamente al área comercial para su confirmación al cliente.
- Debe existir una OT para generar una OP
- Este procedimiento aplica tanto para productos nuevos, de línea, y personalizados
- Para los productos de MP especiales se requiere estimado de ventas
- Los vendedores deben respetar los tiempos del procedimiento comercial CO.PD.001 relacionado a continuación.

Línea / Proceso	Detalle Línea / Proceso	Tiempos Pn	Tiempos Logística Cali	Tiempos Otras Ciudades	Días Hábiles Cali	Días Hábiles otras ciudades
FLEXO	• Etiqueta Línea	1	1	2	2	3
	• Etiquetas Repetición sin pronóstico cial	5	1	2	6	7
	• Etiqueta personalizada con pronóstico cial	5	1	2	6	7
	• Etiquetas Nuevas con troquel	10	1	2	11	12
	• Etiquetas Nuevas sin troquel	7	1	2	8	9
	• Etiquetas en Inventario	1	1	2	2	3
TT	• Etiquetas nuevas sin impresión con troquel en WM	3	1	2	4	5
	• Producto Especial	4	1	2	5	6
DIGITAL	• Etiqueta de Línea	1	1	2	2	3
	• Repetición	2	1	2	3	4
	• Nuevo	4	1	2	5	6
LOTERIAS	• Nuevo Con Troquel Nuevo	7	1	2	8	9
	• Repetición	10	2	3	12	13
	• Nuevo	13	2	3	15	16

6. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES:

ÍTEM	ACTIVIDAD	RESPONSABLE	REGISTROS A UTILIZAR
1	<p>Recepción Orden de Trabajo El programador recibe por parte de comercial la OT desde Aura Portal, verificando cantidades, referencias y fechas solicitadas.</p> <p>El programador deberá registrar en la OT la fecha de compromiso y/o cumplimiento de entrega almacén</p>	Programador	Orden de Trabajo - OT (en A.P)

2	Generación de Ordenes de Producción El programador genera Ordenes de producción-OP en el Aura portal para cada una de las maquinas según las Ordenes de trabajo recibidas.	Programador	Orden de Producción OP (en AP)
3	Programación de Maquinas Realiza la programación de maquina OP.FT.004 relacionando las Ordenes de producción de acuerdo a los tiempos de producción, compras o restricciones de las maquinas. En caso que la O.T requiera materia prima especial o que no esté disponibles en el almacén deberá hacer el requerimiento a compras con el documento Solicitud de Compra desde de Aura Portal	Programador	Programación de maquinas OP.FT.004
4	Pre-alistamiento de O.P La programación de las maquinas deben ser entregados físicamente al pre-alistador para realizar el alistamiento físico de las materias primas, fotopolímeros y herramientas.	Programador Pre- alistador	Programación de maquina OP.FT.004
5	Seguimiento al Programa de Producción El programador debe hacer seguimiento diario al programa de producción, validando en el informe de OP su estado. En reunión semanal con los coordinadores de cada área se revisan los avance de las órdenes programadas con el fin de verificar el cumplimiento en cuanto a materias primas e insumos para establecer actividades de contingencia en caso de ser necesario.	Programador	Solicitud de Compra (A.P)
6	Generación de Informe OT en curso El programador genera desde Aura Portal el listado de OT en curso y las terminadas, chequea el cumplimiento de fechas pactadas de entrega en su totalidad.	Programador	Inventario en AP
7	Entrega Producto Proceso a Re bobinado Para iniciar el proceso de rebobinado,	Prealistador	Registro control proceso

	se requiere el registro control proceso, y el listado de OP que deberá entregar el pre alistador junto con el material en proceso		AL.FT.002
--	---	--	-----------

6.1 Otras consideraciones a tener en cuenta en el caso de presentarse:

- **Realización de Parciales Órdenes de Trabajo**

El programador deberá informar al comercial o servicio al cliente por medio de un mail, el incumplimiento o despacho parcial de una OT proponiendo la nueva fecha de entrega. El programador debe esperar confirmación del comercial para ejecutar esta fecha y reprogramar O.T.

- **Verificación de Materiales según Pronósticos:**

El programador deberá asegurarse del stock de PT de Línea y PT Personalizados con pronósticos referidos en A.P.

- **Verificación de materiales de baja rotación:**

El programador deberá revisar periódicamente los inventarios de baja rotación de MP y solicitar autorización de consumo a la gerencia General por medio de un e-mail

7. CONTROL DE CAMBIOS

VERSION	FECHA	CAMBIO
005	12-JUL-11	Cambió estructura documental.
006	13-MAR-12	Actualización General de Actividades realizadas en el procedimiento de programación