PROPUESTA DE IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL DE PRODUCCIÓN PARA PINTURAS BENICARLÓ

**Pinturas Benicarló – Ferro** propone implementar un control de producción a la Gestión Comercial y de Aprovisionamiento de nuestra aplicación GESTWIN, con el objeto de controlar el inventario de producto terminado y materia prima, poder imprimir las hojas de fabricación, así como revisar los costes de producción.

DETALLE DE LA PROPUESTA

Los objetivos perseguidos son los siguientes:

* Es primordial el control de existencias, tanto de materia prima como del producto acabado. Lo ideal sería, al introducir la orden de fabricación, poder “lanzarla” para que se genere un movimiento que reserve, o en su caso ya reste del stock las materias primas. Es fundamental poder indicar manualmente el lote de cada una de las materias primas que se utilicen en esa fabricación.
* La orden de instrucciones de fabricación debe poder imprimirse, en un formato ya predefinido. En ese formato aparecerán en una primera hoja, las materias primas involucradas, junto con sus cantidades calculadas según lo establecido en la relación de materiales y procesos; en una segunda hoja, que se leerá desde un pdf, aparecerán los parámetros específicos de control de calidad del artículo, así como otra información técnica y de seguridad relevante.
* El paso final será el cierre de la orden, es decir, la entrada en el stock del producto fabricado. En este proceso hay 2 consideraciones a tener en cuenta:
  + Asignación automática de lote de fabricación. El lote de fabricación del producto final se asignará conforme al siguiente criterio: día (2 dígitos), mes (2 dígitos), nº de orden del mismo producto si se ha fabricado varias veces ese día (1 dígito), año (1 dígito). Así, por ejemplo, para un producto que se ha fabricado hoy día 25 de enero, el lote sería 250117. Si ese mismo producto tuviera hoy otra orden de fabricación, el lote sería 250127.
  + Reajuste de materia prima. Debe implementarse un proceso de reajuste de materia prima, en el caso de que la cantidad final fabricada sea superior o inferior a la propuesta. Es decir, que si se lanza una orden para fabricar 100 kg de un producto, y al final la cantidad fabricada son 105 kg, hay que reajustar las cantidades utilizadas de los componentes para que cuadren con la cantidad final. Este reajuste puede ser manual (introduciendo manualmente las cantidades de materia prima que hayan variado), o automático, en cuyo caso se recalcularán las cantidades de forma proporcional.

OTRAS CONSIDERACIONES

Se debe considerar la creación de una ventana específica en cada artículo elaborado, para indicar instrucciones detalladas de fabricación particulares de cada producto; esta ventana estaría ligada a la relación de materiales y procesos, para poder especificar las instrucciones de trabajo en la adición de cada materia prima.

Se están utilizando envases. Hay que tener en cuenta la existencia de clases.

No se contempla (por el momento) la existencia de más de una línea de fabricación, ni tampoco la posibilidad de ir asignando la situación de la orden a medida que pasa por los diferentes procesos que se indican en la relación de materiales y procesos.

También sería interesante ligar una orden de producción a un pedido de venta, para mantener la cadena de información artículo/cliente.