



## Características Generales

Administra y gestiona todas las instancias asociadas al inventario, los procesos productivos, y los requerimientos tanto de planificación de compras y producción, como de los recursos productivos (MRP I y MRP II).

**Administración de Inventarios:** Administración y gestión de los productos que conforman el inventario de una compañía (productos terminados, semielaborados, materias primas, insumos, etc.).

- Código de Producto estructurado.
- Definición de múltiples estructuras de codificación dentro de un único maestro.
- Administración de kits con fórmulas de composición.
- Administración de doble unidad de medida.
- Administración de unidades alternativas de facturación, compra y estadísticas.
- Administración de atributos transaccionales de stock.
- Multidepósito, sector o ubicación.
- Análisis de stock máximo, mínimo, y punto de pedido o reposición.
- Valuación de inventarios y administración de costos con múltiples criterios.
- Toma y control de inventarios.
- Emisión de formularios con formatos definibles por el usuario.
- Generación en línea de minutas contables.
- Historia de las transacciones (Trazabilidad - Rastreabilidad).

**Administración de la Producción:** Módulo del Sistema de Gestión orientado a la administración del proceso productivo de una compañía que trabaja por lotes u órdenes de producción.

- Libre definición de Workflow.
- Administración de fórmulas de composición con fechas de vigencia.
- Productos sustitutos.
- Administración de semielaborados.
- Baja de insumos consumidos en forma manual y automatizada.
- Seguimiento de las órdenes de producción, pendientes, etc.
- Simulación de costos.
- Trazabilidad del proceso productivo y de sus insumos, lotes, etc.

### MRP I

**Planificación de requerimientos de producción y de compras:** (Incluye funcionalidad de Administración de la Producción).

- Proyección detallada del inventario de productos a distintas fechas, permitiendo conocer qué productos se debe aprovisionar

- y/o fabricar, en qué cantidad, y en qué momento para el cumplimiento de los compromisos asumidos.
- Administración de múltiples criterios de abastecimiento de productos y materiales.
- Utilización de normas de reaprovisionamiento para el tratamiento de insuficiencias de stock de productos y materiales (punto de pedido, cantidad fija, plazo fijo y cantidad demanda).

Teniendo en cuenta:

- tiempos de aprovisionamiento y fabricación (entrega, preparación y finalización).
- unidades y factores de compra.
- días semanales y del mes de entrega.
- mínimos y máximos de compra y fabricación.
- punto de pedido y stock de seguridad.
- lotes de fabricación y compras.
- proveedores habituales.
- Administración de múltiples planificadores y escenarios de cálculo.
- Análisis de disponibilidad planificada por frecuencia diaria, semanal o mensual.
- Recomendación de acciones para la emisión de órdenes de fabricación y compras planificadas para cubrir insuficiencias de stock.
- Recomendación de acciones por reclamos, adelantos, atrasos y anulaciones de órdenes de fabricación y compras.
- Consulta de una orden de fabricación y compras.
- Trazabilidad del origen de cada transacción.
- Conversión a real de la planificación de la orden de fabricación y compras.

## MRP II

### Planificación de recursos productivos:

- Proyección detallada de las operaciones y recursos productivos a distintas fechas, permitiendo conocer qué recursos, en qué cantidad y tiempo se necesitan disponer dentro de las operaciones de fabricación de

los productos que se planifican con el módulo MRP I. Es decir, actúa de complemento del MRP I (Planificación de requerimientos de productos).

- Definición de múltiples turnos del sector de fábrica (turnos normales, reducidos, etc.).
- Administración de múltiples recursos productivos (maquinarias, operarios, etc.) expresados en diferentes unidades de utilización (horas máquina, horas hombre, cantidad de piezas producidas, etc.).
- Definición de calendario por recursos, en función de su periodo de actividad y capacidad máxima diaria. Por ejemplo, una máquina X puede tener una capacidad máxima de operación de 10 horas por día, cuando el calendario de fábrica trabaja en turnos de 12 horas.
- Utilización de múltiples tipos de tiempos productivos (preparación, ejecución, solapamiento y espera) expresados en diferentes unidades (días, horas y minutos).
- Definición de múltiples operaciones estándar de producción. Por ejemplo, la operación "Cortar" puede ser realizada por el recurso Máquina Cortadora X, la que se puede utilizar en la fabricación de uno o varios productos elaborados.
- Administración de múltiples rutas de fabricación. En su definición se incluye, entre otros parámetros;
  - Productos a elaborar (semielaborado o terminado).
  - Lote de la ruta.
  - Fase de producción.
  - Operaciones de producción.
  - Recurso utilizado.
  - Tiempos productivos.
  - Componente aplicado en la operación productiva.
- Análisis por producto, de las fases y operaciones que se incluyen en las órdenes de fabricación con sus tiempos de inicio y finalización programados.
- Consulta global de carga de trabajo por recurso (cantidades pendientes, tiempo total planificado y real).

Consulta detallada de carga de trabajo por recurso de orden de fabricación real o planificada, en horas, visible por día y semana (capacidad máxima, carga real y planificada, tiempo disponible, carga total, etc.).

- Gráfico de carga de trabajo por recurso de orden de fabricación real o planificada, en horas o en porcentaje, visible por semana (carga real o planificada y tiempo disponible).