

Seven ERP
Guía De Referencia – Plan Maestro
de Fabricación y Planeación de
Requerimientos de Materiales

Digital WARE Ltda.
Calle 72 # 12-65 P.2
Bogotá, Colombia

© 2004 Digital Ware, Ltda. Todos Los Derechos Reservados

Toda la documentación utilizada en Seven ERP está protegida por las leyes de derechos de autor bajo las normas colombianas y otras leyes aplicables, y son propiedad de Digital Ware, Ltda.

Está prohibida toda copia, reproducción, distribución, publicación, ejecución, exhibición, modificación, transmisión, creación de obras derivadas y cualquier otra forma de explotar dichos contenidos, incluyendo bases de datos y "links" no autorizados previa y expresamente. Ningún aviso de reserva de derechos o "copyright" debe ser alterado o eliminado de las copias de los contenidos.

Contenido

| | |
|---|-----------|
| Introducción | 4 |
| Como Usar Esta Guía | 5 |
| Conceptos Básicos | 5 |
| Parámetros | 9 |
| SPMPARAM – Parámetros MPS - MRP | 9 |
| SPMMEACC – Mensajes De Acción | 12 |
| SGNTITEM – Agrupaciones Para Campañas | 13 |
| SPMCAMPA – Campañas | 14 |
| SPMPMERC – Pronostico De Mercadeo | 15 |
| SPMIMPPM – Importación Pronostico De Mercadeo | 17 |
| SPMTRASP – Traslado Pronóstico de Mercadeo a Planeación | 17 |
| SPMPRONO – Pronostico De Planeación | 19 |
| SPMREQUE – Mantenimiento de Requerimientos | 20 |
| Transacciones y Procesos | 25 |
| SPMPLAMF – Proceso y Planeación Plan Maestro de Fabricación | 25 |
| SPMVAMPS – Valorización Proceso De Planeación | 26 |
| SPMREFIR – Requerimientos En Firme | 28 |
| SPRPLARM – Proceso De Planeación Requerimientos De Materiales | 29 |
| Reportes y Consultas | 30 |
| SPMSIMAT – Simulación de Materiales | 30 |
| SPMDIAIN – Días De Inventario | 32 |
| SPMIMPL – Implosión De Materiales | 33 |

Introducción

Plan Maestro de fabricación (MPS) PM

Gracias a su funcionalidad de planeación permite determinar las necesidades de fabricación, las cuales se establecen a partir de la demanda la cual puede estar conformada por pronósticos de venta y/o pedidos acordados con los clientes a futuro.

Entre sus principales aportes se destacan: la generación de requerimientos de fabricación, la planeación escalonada, la distribución de sobrantes a granel, la integración de políticas, el manejo del tamaño de lotes, lead times de fabricación, stocks seguridad y saldos de inventarios, contribuyendo a la determinación de cantidades en proceso de fabricación e integración de saldos en cuarentena según parámetros, el calculo de stocks de seguridad en forma dinámica, la integración de campañas de fabricación y agrupación de productos y la administración de campañas y pronósticos.

Como beneficios se destacan: la generación de requerimientos de fabricación y mensajes de acción para atender los requerimientos de fabricación, el manejo de periodos congelados, el control de cambios sobre los pronósticos de fabricación, la generación de fechas de liberación y entrega de los requerimientos de fabricación, la integración de órdenes de manufactura y órdenes de envase y empaque, la administración de productos comunes en la utilización de gráneles, órdenes de envase y empaque, el ordenamiento de fabricación en función de campañas o agrupaciones y el ajuste al plan de fabricación con la participación de mercadeo, ventas, producción y compras.

Planeación de Requerimientos de materiales (MRP) - PR:

Direcciona su enfoque principalmente a la determinación de las necesidades de adquisición de artículos comprados a partir de la demanda generada por los resultados del Plan Maestro de Fabricación o pronóstico.

Algunas de sus características son: la integración de las órdenes de manufactura y órdenes de compra para procesos de maquila, el afinamiento en la determinación de cantidades y fechas requeridas para artículos comprados, la integración de elementos relacionados con tamaño de lote, política, lead time de compra y stock de seguridad y la generación de mensajes de acción asociados a los requerimientos de compra. Entre sus beneficios se encuentran: la optimización de la planeación de compras y el nivel de inventarios en cuanto a cantidad y oportunidad, conocer las fechas reales de colocación y recepción de las órdenes de compra, integrar la planeación con los niveles de inventario existente, las cantidades en cuarentena y la cantidad pendiente de recibir por compras, la integración con el módulo de compras al facilitar la generación automática de O.C. (órdenes de compra) a partir de los requerimientos.

Características Generales

Proveer una herramienta de planeación para garantizar la disponibilidad de mercancía para atender la demanda del mercado en cuanto a cantidades y tiempo de disponibilidad

Proveer herramientas confiables para tomar decisiones propias de la operación, optimizando el nivel de inventarios requeridos para atender la demanda

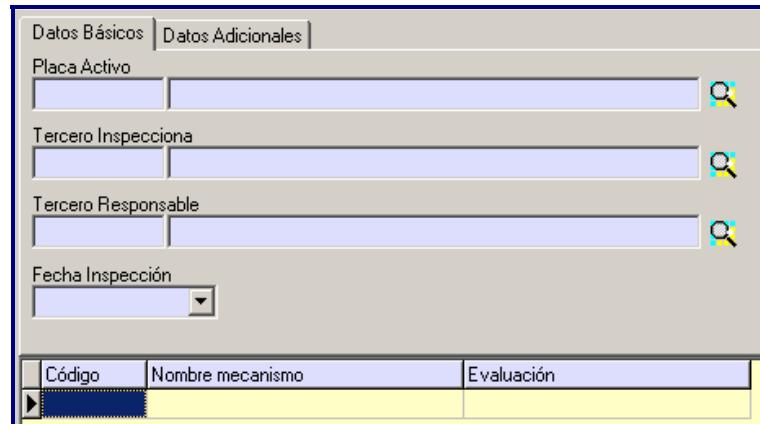
Como Usar Esta Guía

La forma de acceder a la información en esta guía es mediante la tabla de contenido, la cual se presenta en el mismo orden en que aparece en el menú del módulo de inventarios, para facilitar la consulta del mismo. De igual manera, presenta y define cada uno de los campos que conforman las pantallas de los programas del módulo, identificando mediante convenciones la forma de ingresar la información al sistema, la manera como se encuentran agrupados los campos en las pantallas y los diferentes estilos de presentación de la información que el sistema maneja. Además, cuenta con un hipertexto con el cual se relacionan los programas en donde se ingresan los datos que algunos campos requieren como información, básica para los programas de este módulo.

Conceptos Básicos

Este capítulo introduce los conceptos que el usuario requiere conocer para el manejo del módulo. La forma como este manual presenta el contenido de este capítulo es el siguiente:

SEVEN e-business es un sistema compuesto por pantallas, las cuales muestran el contenido de un programa en forma amigable para el usuario. Por medio de éstas, el usuario podrá ver e ingresar los datos que cada uno de estos programas requieren para cumplir con su funcionalidad. A continuación se presenta una de las pantallas que el sistema maneja:

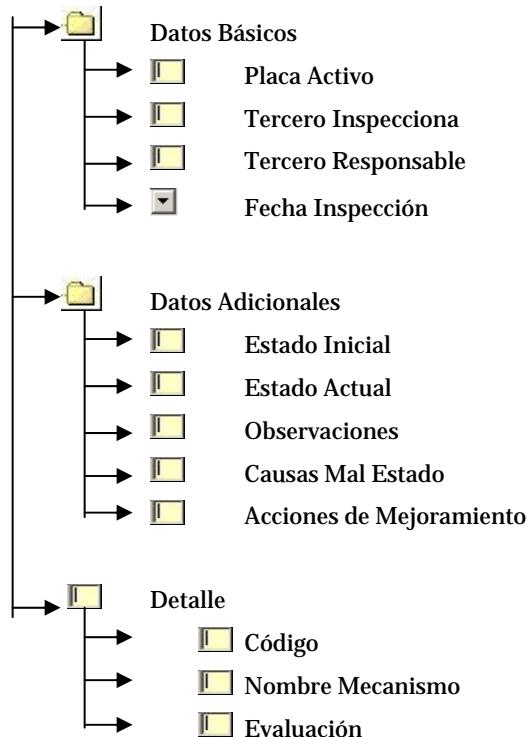


| Código | Nombre mecanismo | Evaluación |
|--------|------------------|------------|
| | | |

Esta pantalla muestra el contenido del programa SAFINSPE del Módulo de Activos Fijos de la Gestión Administrativa del sistema. En la parte superior de esta pantalla se presenta la carpeta que agrupa la información que el programa requiere para cumplir con su funcionalidad, y en la parte inferior se muestran las carpetas requeridas para la parametrización de la información. Esta pantalla contiene una serie de campos y paneles los cuales a su vez agrupan otros datos.

Una forma estructurada para organizar la información que esta pantalla presenta es la siguiente:

SAFINSPE – Inspección De Bienes



Este diagrama nos muestra, en forma de árbol, como se presenta la información en la pantalla anterior, es decir, qué información contiene cada uno de los paneles y carpetas del programa SCAPRINF del Módulo de Cartera de la Gestión de Comercial del sistema.

Mediante esta estructura de árbol serán presentadas las pantallas asociadas al módulo en este manual. Así mismo, este diagrama presenta mediante convenciones la forma de ingresar los datos en el sistema. A continuación se describe el significado de cada una de estas convenciones:

Programa: Identifica el código del programa en mención.

-  Carpeta: Identifica que la información que se encuentra en el siguiente nivel de información, pertenece a la carpeta en mención y que en la pantalla del sistema los campos que se mencionen estarán agrupados gráficamente por medio de una carpeta. (Ver Manual de navegación en el sistema: Carpetas)
-  Panel: Identifica que la información que se encuentra a continuación en el siguiente nivel de información, pertenece al panel en mención y que en la pantalla del sistema los campos que se mencionen estarán agrupados gráficamente por medio de un panel. (Ver Manual de navegación en el sistema: Paneles)
-  Campo abierto: Identifica que la información asociada a este icono tendrá que ser digitada por el usuario para ingresarla a la base de datos del sistema.
-  Lupa: Identifica que la información asociada a este icono ya está almacenada en la base de datos del sistema y que fue ingresada por el programa entre paréntesis que se encuentra a continuación de este icono.
-  Selección excluyente: Identifica que existen varias opciones predefinidas para escoger la información a ingresar en este campo y que cada una es excluyente, es decir, solo se podrá escoger una.
-  Opción excluyente: Identifica cada una de las opciones predefinidas para la selección excluyente.
-  Grilla: Identifica que la información asociada a este icono se ve en pantalla en formato de tabla y debe ser digitada por el usuario para ingresarla a la base de datos del sistema.
-  Hipervínculo: Identifica el acceso a un programa maestro desde el programa donde se está trabajando.
-  Campo imagen: Identifica que la información a ingresar en este campo es de formato imagen.
-  Campo consulta: Identifica que la información asociada a este campo se presenta a manera de consulta en el programa y que ésta ya fue ingresada en la base de datos del sistema anteriormente.
-  Botón: Icono que ejecuta una función específica al hacer click con el ratón sobre éste.
-  Check List: Identifica la opción seleccionada.
-  Campo de búsqueda por QBE: Identifica que para estos campos existe una información asociada que debe ser traída mediante consulta por el QBE.
-  Grilla Consulta: Identifica que la información asociada a este icono se ve en pantalla en formato de tabla a manera de consulta y que ésta ya fue ingresada en la base de datos del sistema anteriormente.

-  Elipsis: Identifica que la información asociada a este icono se ve en pantalla en formato de tabla, que para estos campos existe una información asociada y debe ser traída haciendo click sobre éste.
-  Combo Box: Identifica que para estos campos existe una información predefinida que debe ser traída haciendo clic sobre éste.
-  Reportes: Permite visualizar en forma de reporte la información requerida de acuerdo a unos parámetros de búsqueda definidos.

Parámetros.

Los parámetros son los datos que reciben las funciones y que utilizan para realizar las operaciones de la función. Una función puede recibir cualquier número de parámetros, incluso ninguno. A la hora de definir la función, en la cabecera, se definen los parámetros que va a recibir.

Los parámetros tienen validez durante la ejecución de la función, es decir, tienen un ámbito local a la función donde se están recibiendo. Cuando la función se termina, los parámetros dejan de existir.

Parámetros por defecto

Podemos definir valores por defecto para los parámetros. Los valores por defecto sirven para que los parámetros contengan un dato predefinido, con el que se inicializarán si no se le pasa ningún valor en la llamada de la función. Los valores por defecto se definen asignando un dato al parámetro al declararlo en la función.

SPMPARAM – Parámetros MPS - MRP

Permite definir los parámetros generales que establecen condiciones generales para ejecutar las principales funcionalidades del módulo de Plan Maestro de Fabricación y Plan de Requerimientos de Materiales.

RUTA: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros – Parámetros MPS - MRP

Campos En Pantalla Carpeta Datos Básicos

-  Periodos Horizonte de Planeación: Permite definir el numero de meses que indican hasta donde se realiza la planeación (a Futuro), Normalmente son 12 meses móviles.
-  Código de Demanda 1 (Demand code 1): Permite seleccionar del grupo de códigos de demanda genérico creadas en el programa (SINCODEM), el código de demanda con el cual se realizará el Plan Maestro de Producción

- (generación de recomendaciones de fabricación), para el producto en los periodos de demanda definidos en el campo “periodos de demanda 1”, tomando los periodos del calendario de planeación establecido.
- Código de Demanda 2(Demand code 2): Permite seleccionar el código de demanda que rige para los demás periodos del calendario de planeación.
 - Calendario de Planeación: Permite asociar el calendario que se utilizará para el proceso de planeación. Que contiene los periodos de tiempo preestablecidos con los cuales trabajará la instalación o planta. Para cada uno de los periodos están definidos los días no laborables.
 - Periodos para Demanda 1 (Demand time Fence): Permite definir los periodos en los cuales aplica el código de demanda 1, de acuerdo al calendario de planeación establecido.
 - Tiempo Congelado Time Fence: Permite definir los periodos en los cuales el sistema no debe generar ningún requerimiento porque la programación no se puede modificar. Es un tiempo congelado en el cual el sistema no debe generar ningún requerimiento, porque ya no se puede reaccionar a un cambio. Los periodos del time Fence están dados en meses.
 - % de Aproximación al Tamaño de Lote: Permite definir el porcentaje hasta el cual se aproximara al tamaño de lote para redondear el tamaño del lote cuando se solicita menos, si está por debajo de ese % e aproximación no lo toma, si está igual o por encima lo aproxima al tamaño del lote

Carpeta Datos Adicionales

- Emisión de OM. Por Tamaño de Lote: Esta opción le permite determinar la cantidad por la cual se deben emitir las Órdenes de Manufactura. Que se generaran para cumplir con un requerimiento de fabricación.
 - Si: Indica al sistema que se emitirán tantas O.M como sean necesarias igual al tamaño de lote definido para cumplir el requerimiento de fabricación.
 - No: Indica al sistema que solo se emitirá una O.M. igual al requerimiento de fabricación definido.
- Emisión de OM. Por Múltiples Lotes: Esta opción permite determinar de donde se obtendrán las materias que hacen parte de las Órdenes de Manufactura que se generaran para cumplir con un requerimiento de fabricación.
 - Si: Indica al sistema que las materias se obtienen por múltiples lotes.
 - No: Indica al sistema que solo se obtienen las materias de un mismo lote para cumplir un requerimiento.
- Sumar Cantidad en Inspección al ON-HAND: Esta opción permite definir el cálculo del ON-HAND, (cantidad de material que dispone la compañía).
 - Si: Indica que se sumarize la cantidad de producto que se encuentra en inspección (cuarentena) para el cálculo del ON-HAND.
 - No: Indica que no se tendrá en cuenta la cantidad de producto que se encuentra en inspección (cuarentena) para el cálculo del ON-HAND.
- Scrap Fijo para la Planeación

- Si: Indica que para la explosión de material de empaque o envase se considera el scrap fijo.
- No: Indica que no se tendrá en cuenta el scrap fijo para la planeación.
- Planeación a Ejecutar**
 - Instalación: Indica que la planeación a ejecutar se realiza por instalación.
 - Global: Indica que la planeación se realiza global por lo que se deben tomar todas las instalaciones al ejecutar el plan maestro de fabricación
- Asignaciones a Tener en Cuenta:** Permite definir que asignaciones se tendrán en cuenta en el proceso de fabricación.
 - Soft: Permite indicar que se tendrán en cuenta las asignaciones que no se sabe de donde se va a tomar y su valor puede ser positivo (+) o negativo (-). "Reserva"
 - Hard: Permite indicar que se tendrán en cuenta las asignaciones a las cuales se les conoce de donde se va a tomar y su valor es positivo (+),
 - Ambas: Permite indicar que se tendrán en cuenta las asignaciones soft y hard para el proceso de fabricación.
 - Ninguna: Permite indicar que se no se tendrá en cuenta las ninguna asignación para el proceso de fabricación.
- Tipo de On-Order:** Permite definir para el proceso de Planeación del MPS para el cálculo del On Order de OM el valor teórico o el valor real
 - Teórico: Indica que se tomara On Orden teórico el cual se determina sumando todas las cantidades pendientes de entrega de las OM abiertas donde su fecha de entrega estén dentro del rango de fechas
El On Order Teórico se calcula de la siguiente forma :
On Teórico = Cantidad requerida de la orden – cantidad entregada.
También llamado cantidad pendiente x fabricar.
 - Real: Indica se tomara el On-Order real como resultado del On-Order Teórico.
El On Order real se calcula de la siguiente forma:
On Real = (On Order Teórico * yield Factor (maestro productos-datos de desarrollo) / 100) – cantidad de muestras de retención.

Panel Meses Congelados para Pronostico de Mercadeo

Permite definir la clave de autorización para el mantenimiento a pronósticos dentro de los meses definidos como congelados.

Nota: Cuando se va a realizar mantenimiento manual al pronóstico y los cambios están dentro de los meses definidos como congelados el sistema debe solicitar una clave de autorización para realizar el cambio

- Numero Meses: Permite definir el numero de meses que se definen como congelados.
- Clave de Autorización: Permite indicar la clave de autorización requerida para realizar cambios al pronóstico.

Requisitos

- Tener creadas las demandas
- Tener creado los calendarios para la planeación

Operación

- Se define los códigos de demanda que se aplicaran en el modulo de planeación
- Se define los parámetros generales para el procedimiento de planeación

Salidas

- Parámetros de planeación

SPMMEACC – Mensajes De Acción

Esta funcionalidad permite realizar el mantenimiento de los mensajes de acción.

Los mensajes de excepción de acciones son definidos para identificar la necesidad de y el tipo de corrección para problemas, existentes o potenciales.

Su propósito es asociar a los requerimientos generados por el MPS acciones que debería tomar el planeador. Son generados automáticamente y son aparecen en función de la fecha inicial y final del requerimiento

RUTA: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros

Campos En Pantalla

- Mensaje:** Permite visualizar el código y el nombre que identifica al mensaje, ya que Los códigos asignados a los mensajes de acción son fijos, no parametrizable por el usuario
- Descripción:** Permite visualizar y modificar el texto de los mensajes, como los que aparecen previamente definidos en el programa y se describen a continuación.

Requisitos

Ninguno

Operación

Se determinan los posibles mensajes de acción

Salidas

Mensajes de Acción:

- Cancelar: Los requerimientos ya no son necesarios, basándose en las necesidades de la última generación, la demanda esta cubierta con el inventario proyectado. Existe suficiente inventario para cubrir el requerimiento.
- Atrasar: Cuando la fecha de liberación de un requerimiento es anterior a la fecha del sistema, la acción sugerida es la de atrasar o mover el requerimiento a una fecha ¿posterior?.
- Adelantar: Cuando al fecha de liberación de un requerimiento es posterior a la fecha del sistema, la acción sugerida es la de adelantar o mover el requerimiento a una fecha ¿anterior?
- Afirmar: La fecha de lanzamiento del requerimiento cae dentro del Horizonte de MPS. Esto se aplica sólo a los requerimientos planificados de artículos contenidos en el plan maestro. Este mensaje tiene lugar cuando la fecha de liberación es igual a la fecha del sistema.
- Vencido: Cuando la fecha entrega de un requerimiento es anterior a la fecha del sistema, el mensaje sugerido es “Lead Time Violado”, la acción sugerida es la de atrasar o mover la orden a una fecha posterior.
- Fecha Cumplida: requerimiento cuya fecha de entrega y de inicio son anteriores a la fecha del proceso de plan. La acción del planeador debe ser actualizar las fechas inicial y final a partir de la fecha del proceso del plan

SGNTITEM – Agrupaciones Para Campañas

Este programa tiene como propósito agrupar procesos de fabricación a partir de las agrupaciones de necesidades

RUTA: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros

Campos En Pantalla

- Código: Permite definir el código numérico con el cual se identificará la agrupación para las campañas.
- Nombre: Permite indicar el nombre asociado a la agrupación para campañas.
- Descripción: Permite asociar la descripción referente a la agrupación para campañas

Requisitos

Ninguno.

Operación

Para dar Ubíquese y digite la información correspondiente a código, nombre y la Descripción de las agrupaciones para campañas

Salidas

Agrupaciones Para Campañas

SPMCAMPA – Campañas

Las campañas corresponden a programas especiales de fabricación de productos a venderse o comercializarse por temporadas, en otras ocasiones corresponde a productos que deben ser fabricados en forma periódica según normas especiales de fabricación y por cuanto no pueden combinarse en el mismo periodo con otros productos.

Esta información debe ser considera para establecer las necesidades reales de demanda.

Los productos deben tener asociado “Familia de Fabricación Especial” con un numero de agrupación para campañas.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros

Campos En Pantalla Panel Campañas

-  Instalación: Permite seleccionar y asociar la instalación en la cual se lleva a cabo una campaña de fabricación de productos que van a ser comercializados por la empresa
-  Campaña: Permite identificar el código y nombre que identifica la campaña agrupación para campañas: Selecciona y asocia un grupo de productos que conservan características similares
Ej. Esferos azules, o esferos rojos. Para realizar la campaña de producción por agrupaciones de productos similares
-  Grupo de familia de Fabricación Especial
-  Trazador de Limpieza: Permite seleccionar y asociar el grupo de productos que se producirá en el orden de contaminación baja, dejando en últimos lugares los que contaminan más,
Ej. En la producción de lápices de colores rojos, azules y blancos, lo ideal sería comenzar con la fabricación de los colores blancos, ya que son los que menos residuos evidentes dejaran, luego con los azules y por ultimo con los rojos que por ser tan fuerte su coloración podría mezclarse con los colores anteriores si se permitiese producir este color en primer lugar
-  Número de Campaña al año: Ingrese el número de programas de fabricación de un producto que se llevaran a cabo en el año

Detalle Campañas

Permite definir las frecuencias del número de campañas definidas para el año.

- Frecuencia: Este es un número consecutivo generado a medida que se ingresan la fecha inicial, final y de entrega de acuerdo con el número de campañas que se definieron en el campo numero de campaña al año en este programa
- Fecha Inicial: Seleccione la fecha en la cual se iniciara con la campaña de producción identificada con el consecutivo en el campo frecuencia
- Fecha Final: Seleccione la fecha en la cual terminara con la campaña de producción identificada con el consecutivo en el campo frecuencia
- Fecha Entrega: Seleccione la fecha en la cual se hará la entrega al cliente, de los productos fabricados en la campaña de producción identificada con el consecutivo en el campo frecuencia

Requisitos

- Tener creadas las instalaciones
- Tener creados los Productos
- Tener la relación Instalación – Producto – Planeación
- Tener definidas las agrupaciones para campañas

Operación

- Determinar la instalación a definir campaña
- Determinar el grupo de fabricación a definir la campaña
- Determinar producto trazador de limpieza
- Definir las campañas y los parámetros generales

Salidas

Maestro de campañas

SPMPMERC – Pronostico De Mercadeo

Esta opción permite a los usuarios del departamento de mercadeo realizar mantenimiento al archivo de pronóstico de mercadeo en el cual se almacena la información de demanda de cada producto con demanda independiente, además de ingresar el código del producto, instalación, cantidad del pronóstico, se debe definir el año y mes de cada pronóstico.

La funcionalidad permite al usuario crear nuevos registros, eliminar, consultar y modificar registros existentes.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros

Campos En Pantalla Panel Calendario

- Instalación: Permite seleccionar y asociar la instalación al programa mantenimiento al archivo de pronostico de mercadeo
- Producto: Permite seleccionar y asociar el producto al programa mantenimiento al archivo de pronostico de mercadeo
- Cliente: Permite seleccionar y asociar el cliente que va a dar la información de sus proyecciones en ventas las cuales van a servir para realizar el pronostico de mercadeo
- Estado: Permite Identificar el estado del pronostico de mercadeo.
 - No Confirmado: Indica que aun no se ha confirmado el pronóstico de mercadeo para el producto seleccionado
 - Confirmado: Indica la confirmación del pronóstico de mercadeo para el producto seleccionado
 - Trasladado: Indica que el traslado de pronostico e mercadeo a pronostico de planeación se ha efectuado, para que el traslado se de el producto ha tenido que estar previamente en estado confirmado. Este traslado se realiza en el programa traslado pronóstico de mercadeo a planeación
- Año: Ingrese el año en el cual se esta realizando el pronostico de mercadeo
- Mes: Ingrese el mes en el cual se esta realizando el pronostico de mercadeo
- Unidad Base de Almacenamiento: Este campo viene asociado con el producto seleccionado indicando la unidad de medida en la que se almacena el producto, Ej. Kilogramo, Gramo
- Unidad de Negocio: Este campo viene asociado con el producto seleccionado indicando la unidad de negocio de la cual forma parte el producto seleccionado definido en datos de mercadeo (SINIPMER)

Detalle Pronóstico

Permite determinar el plan de pronósticos de mercadeo.

- Año: Permite indicar el año para el cual se va a realizar el pronostico de mercadeo
- Mes: Permite seleccionar el mes en el cual se realiza el pronostico de mercadeo
- Cantidad: Permite indicar y asociar la cantidad de producto al pronostico de mercadeo, cantidad requerida para la fecha identificada.

Requisitos

- Tener definida las instalaciones
- Tener creadas los productos
- Tener definida la relación Instalación – Productos
- Tener definidas las unidades de negocio

Operación

Se determina la instalación – producto – cliente a definir pronóstico de mercadeo
De determina la información general del pronostico (Estado, fechas)

Salidas

Maestro Pronóstico de Mercadeo

SPMIMPPP – Importación Pronostico De Mercadeo

Esta opción permite leer un archivo plano que genera el departamento de mercadeo, importarlo como un movimiento de pronóstico de mercadeo, generando un registro de detalle por cada línea del archivo.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros

Campos En Pantalla

-  Archivo a Importar: Al seleccionar esta opción el programa abre la ventana de Windows, para buscar el archivo a importar dentro de las unidades de disco que se tengan instaladas en el equipo y entro del árbol de directorios. Una vez se tiene identificado el archivo, se le da doble clic a este. La ruta y el archivo son mostrados en la caja blanca del programa
-  Procesar: Al hacer click sobre este botón, el programa realiza la importación del archivo seleccionado.
-  Cancelar: Al hacer click sobre este botón, el proceso de importación queda cancelado.
-  Inconsistencias: Al hacer click sobre este botón, el sistema muestra las inconsistencias originadas en virtud del proceso de importación que se realizó, para lo cual es conveniente darle solución a estas inconsistencias y repetir la operación según sea el caso

Requisitos

- Archivo Plano
- Tener creadas las instalaciones
- Tener creados los Productos
- Tener creada la relación Instalación – Producto
- Tener creadas las unidades de negocio

Operación

- Elegir el archivo a importar al pronóstico de mercadeo
- Aplicar el proceso de importación

Salidas

- Maestro Pronóstico de Mercadeo

SPMTRASP – Traslado Pronóstico de Mercadeo a Planeación

Esta opción permite trasladar los pronósticos de mercadeo a pronósticos definitivos de planeación, teniendo en cuenta las agrupaciones para productos de

planeación y el calendario asociado al pronóstico tomado de los parámetros del plan maestro y correspondiente al calendario utilizado para la planeación.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros

Campos En Pantalla

- Año: Permite identificar el año que se realiza el traslado, el programa toma el año que actualmente tiene registrado el sistema, y lo muestra en este campo.
- Mes: Permite seleccionar el mes del cual se va a realizar el traslado pronostico de mercado a planeación
- Tipo Operación
 - Trasladar: Indica que al momento de ejecutar el proceso (Botón Procesar), se realizará el traslado de pronósticos de mercadeo a pronósticos definitivos de planeación
 - Retrasladar: Al estar activada esta opción indica que al momento de ejecutar el proceso se realiza un retraslado a un nuevo pronóstico de planeación
- Instalación Inicial: Permite seleccionar y asociar la instalación inicial que va a pertenecer al rango o al filtro de instalaciones de las que se van a trasladar los pronósticos
- Instalación Final: Permite seleccionar y asociar la instalación final que va a pertenecer al rango o al filtro de instalaciones de las que se van a trasladar los pronósticos
- Unidad de Negocio Inicial: Permite seleccionar y asociar la unidad de negocio inicial que va a pertenecer al rango o al filtro de unidades de negocio de las que se van a trasladar los pronósticos
- Unidad de Negocio Final: Permite seleccionar y asociar la unidad de negocio final que va a pertenecer al rango o al filtro de unidades de negocio de las que se van a trasladar los pronósticos
- Procesar: Al hacer click sobre este botón, A cada instalación-unidad de negocio que se encuentran en rango, se toma la información del maestro-detalle del pronóstico de mercadeo y esta se pasa a pronóstico de planeación, pasando el estado de "Confirmado" del pronóstico de mercadeo a estado "Trasladado" (SPMPMERC)
- Cancelar: Al hacer click sobre este botón, el traslado pronostico de mercadeo a pronostico de planeación queda cancelado
- Inconsistencias: Al hacer click sobre este botón, el sistema muestra las inconsistencias originadas en virtud del traslado de pronóstico que se realizó, para lo cual es conveniente darle solución a estas inconsistencias y repetir la operación según sea el caso

Requisitos

- Tener definido los parámetros de planeación
- Tener definido el maestro pronóstico de mercadeo
- Tener definida las instalaciones
- Tener creadas los productos
- Tener definida la relación instalación – producto

Tener creadas las unidades de negocio
Tener creados los calendarios

Operación

Seleccionar la operación a realizar
Seleccionar el rango de instalaciones a trasladar el pronóstico de mercadeo
Seleccionar el rango de unidades de negocio
Aplicar el proceso de traslado de pronóstico de mercadeo a planeación

Salidas

Maestro de Pronósticos

SPMPRONO – Pronostico De Planeación

Esta opción permite al usuario realizar mantenimiento al archivo de pronostico en el cual se almacena la información de demanda de cada producto con demanda independiente, además de ingresar el código del producto, instalación, cantidad del pronostico, se debe definir el rango de fechas para cada período, es decir, la fecha inicial y final de cada período. Además se encuentran los pronósticos de mercadeo trasladados a pronósticos de planeación

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros

Campos En Pantalla

- Instalación: Permite seleccionar y asociar la instalación en la cual se realizará el pronóstico de planeación
- Producto: Permite seleccionar y asociar el producto al cual se le realizará el proceso de planeación
- Cliente: Permite seleccionar y asociar el cliente, para determinar de acuerdo con la información suministrada por este A pronóstico de planeación
- Estado: Permite Identificar el estado del pronóstico de planeación
 - No Confirmado: Indica que la operación de pronóstico de planeación aun no se ha realizado
 - Confirmado: Indica que la operación de pronóstico de planeación se realizó y quedó en firme cuando el registro se encuentra en este estado, no es permitido realizar modificaciones a este
- Año: Permite indicar el año en el cual se está realizando el pronóstico de planeación

- Mes: Permite seleccionar el mes en el cual se esta realizando el pronostico de planeación
- Unidad Base de Almacenamiento: Este campo viene asociado con el producto seleccionado indicando la unidad de medida en la que se almacena el producto.
- Unidad de Negocio: Este campo viene asociado con el producto seleccionado, indicando la unidad de negocio de la cual forma parte el producto seleccionado definido en datos de mercadeo (SINIPMER)

Detalle Pronóstico

Permite determinar el plan de pronósticos de planeación.

- Fecha Inicial: Permite indicar fecha inicial del periodo del pronostico de planeación
- Fecha Final: Permite indicar fecha final para determinar el rango del periodo del pronostico de planeación.
- Cantidad Pronosticada: Permite definir las cantidades estimadas de venta dadas en unidades SKU del producto, para cada período el cual tiene una fecha inicial y fecha final

Requisitos

- Tener definida las instalaciones
- Tener creadas los productos
- Tener definida la relación Instalación – Productos
- Tener definidas las unidades de negocio
- Tener definidos los parámetros de planeación

Operación

Se determina la instalación – producto – cliente a definir pronóstico de mercadeo
De determina la información general del pronostico (Estado, fechas)

Salidas

Maestro Pronóstico de Mercadeo

SPMREQUE – Mantenimiento de Requerimientos

El mantenimiento del plan maestro permite visualizar las órdenes planeadas como resultado del proceso de planeación.

Esta funcionalidad le permite al usuario realizar modificaciones al plan involucrando decisiones como cambiar las fechas de las órdenes planeadas, cambiar las cantidades, eliminar órdenes o ingresar órdenes en forma manual.

El objetivo fundamental es garantizar un plan de producción ajustado a las necesidades de la organización, por lo cual el mantenimiento permite balancear manualmente el plan, para propósitos específicos.

Las órdenes que son creadas por el usuario requiere que este defina las cantidades, fechas de liberación fecha de entrega y por lo tanto son consideradas órdenes en firme.

El proceso de evaluación de MPS mide el saldo entre oferta y demanda, además de resaltar las excepciones, de forma que se puedan ejecutar acciones potenciales de reprogramación.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Parámetros – Mantenimiento De Requerimientos

Campos En Pantalla

-  Número Requerimiento
-  Instalación: Permite seleccionar y asociar la instalación a la cual pertenecen los productos a los cuales se les va a aplicar el plan maestro de requerimientos.
-  Producto: Permite asociar los productos a los cuales se les va a aplicar el maestro de requerimientos, para garantizar un plan de producción ajustado a las necesidades de la organización, por lo cual el mantenimiento permite balancear manualmente el plan, para propósitos específicos.
-  Unidad De Medida
-  Donde Se Usa El Componente
-  Consulta Escalonada De Lista De Materiales

Carpeta Mantenimiento

-  Recalcular Requerimientos: Al hacer click sobre este botón, se calculan los requerimientos de mantenimiento

Detalle Demanda

-  Periodo: Permite ver el periodo año y mes, en el cual se establecen el stock de seguridad o la cantidad demanda total
-  Fecha Inicial: Visualiza el rango inicial de la fecha para el periodo en el que se establece una demanda
-  Fecha Final: Visualiza el rango final de la fecha para el periodo en el que se establece una demanda

- Stock Seguridad: Este campo muestra el stock de seguridad del producto asociado, en el rango de fecha inicial y final del periodo
- Cantidad Demanda Total: Muestra la demanda total requerida del producto asociado

Detalle Requerimientos

- Número De Requerimiento: Permite ver el numero con el cual esta identificado el requerimiento
- Tipo Requerimiento: Permite visualizar el nombre que identifica al tipo de requerimiento, el tipo puede ser de manufactura, de empaque o de compra
- Fecha Inicial: Permite visualizar la fecha desde la cual comienza la vigencia del requerimiento
- Fecha Final: Permite visualizar la fecha cuando termina la vigencia del requerimiento
- Cantidad Requerida: Visualiza la cantidad a producir del producto seleccionado
- Inventario Inicial: Visualiza la cantidad del producto que se encuentra en existencia en las bodegas de la empresa
- Balance: De acuerdo con la cantidad requerida y la cantidad que se encuentra como inventario inicial se calcula una cantidad que se establece como balance en la fabricación del producto
- Estado: Permite visualizar el estado en el cual se encuentra el requerimiento estos son:
P = Planeada.- Corresponde al estado que genera el proceso de MPS o MRP, son ordenes sugeridas y que no han sido aceptadas por el planeador / comprador.
F = en Firme.- Todas aquellas ordenes que no están controladas por el proceso MPS o MRP y por la opción de mantenimiento de requerimientos han sido aceptadas, cambiadas o creadas por el planeador / comprador. Una vez se modifique cualquier dato en el maestro de requerimientos se pasa de estado planeado a en firme. El valor por defecto para la creación de nuevos registros es "F" en firme
L = Liberada.- Cuando control de piso genera la orden de manufactura o la orden de empaque o envase debe actualizar el estado a L; también actualiza este estado al liberarse las ordenes de compra

Carpeta Datos Básicos

Sub Carpeta Datos Generales

- Tipo de Requerimiento
 - Manufactura: Indica que el requerimiento se realiza por el área de manufactura
 - Empaque: Indica que el requerimiento se realiza por el área de empaque
 - Envase: Indica que el requerimiento se realiza por el área de envase
 - Compra: Indica que el requerimiento se realiza por el área de compra

Tipo de Planeación

- Real: Al seleccionar esta opción indica que el proceso de fabricación que se va a ejecutar se va a realizar en firme
- Simulada: Cuando se ejecuta esta opción el sistema realiza el proceso de fabricación como una simulación, en la cual los datos arrojados sirven para realizar proyecciones, mediciones o tomar los correctivos necesarios para optimizar el proceso cuando se esta en la realidad

Fuente

- Automática: El proceso de planeación se realizara de manera automática, cuando el MPS o MRP actualice los requerimientos. Este campo es no editable
- Manual: Cuando por mantenimiento de requerimientos se modifique la información original, el estado se debe pasar a manual. Este campo es no editable.

Clase: El MRP actualiza el nuevo campo que identifica el tipo de planeación que género el requerimiento, la cual por defecto es Regenerativa

- Regenerativa: Realiza el proceso de planeación para todos los productos, Cuando se ejecute esta opción el sistema debe limpiar el archivo de requerimientos y el archivo histórico de requerimientos
- Neta: Cuando se ejecute el neto lleva a un histórico todo el archivo de requerimientos para poder generar consultas de los cambios generados como resultado de este proceso, y limpia todos los requerimientos que existan del MRP.
El proceso de planeación neta debe mantener igual aquellos requerimientos que no sufran cambios y sobre los que tenga cambios son actualizados, adicionados o eliminados si existen y no se necesitan

Estado de Requerimiento

- Planeada: Indica que el requerimiento esta en el estado de planeación y que no se ha emitido la orden de manufactura, corresponde al estado que genera el proceso de MRP o MPS, son ordenes sugeridas y que no han sido aceptadas por el planeador / comprador.
- En Firme: Cuando esta opción se encuentra seleccionada, indica que el proceso de plan maestro de fabricación emite la orden de manufactura, todas aquellas ordenes que no están controladas por el proceso MPS o MRP y por la opción de mantenimiento de requerimientos han sido aceptadas, cambiadas o creadas por el planeador / comprador. Una vez se modifique cualquier dato en el maestro de requerimientos se pasa de estado planeado a en firme. El valor por defecto para la creación de nuevos registros es "F" en Firme.

Requerimiento Base: Permite visualizar el numero del requerimiento base. Si el registro es nuevo el numero de requerimiento es (0)

Fecha Inicial Planeación: Permite visualizar la fecha desde la cual va a tomar los datos para ejecutar la planeación de requerimientos.

La fecha corresponde a la fecha del sistema

- Fecha Proceso Planeación: Permite ingresar la fecha
- Fecha Liberación: La fecha de liberación debe ser mayor a la fecha de planeación
- Fecha Entrega: Permite definir la fecha de entrega y fecha del ultimo cambio del requerimiento
- Standard Batch Size
- Tamaño Lote: Permite visualizar el tamaño de lote asociado al producto en el programa datos de planeación (SINIPPLA)
- Lead time: Permite visualizar el lead time asociado al producto en el programa datos de planeación (SINIPPLA)
- Lote Mínimo Emisión: Permite visualizar el lote mínimo de emisión asociado al producto en el programa datos de planeación (SINIPPLA)
- Días Inventario: Permite visualizar los días de inventario asociado al producto en el programa datos de planeación (SINIPINV)
- Cantidad Requerida Permite visualizar la cantidad requerida del producto definido.

Carpeta Datos De Ingeniería

- Ruta: Permite visualizar la ruta (0) definida para el producto en el programa (SAMRUTAM)
- Lista de Materiales: Permite visualizar la Lista (0) definida para el producto en el programa (SAMLISTA)
- Planeador: Permite visualizar el planeador asociado al producto en el programa (SINIPPLA)
- Comprador: Permite visualizar el comprador asociado al producto en el programa (SINIPCOM)
- Bodega Planeación: Permite visualizar la bodega de planeación asociada al producto en el programa (SINIPDES)
- Proveedor Primario: Permite visualizar el proveedor primario asociado al producto en el programa (SINIPCOM)
- Política: Permite visualizar la política asociada al producto en el programa (SINIPPLA)
- Mensaje de Acción: Permite visualizar el mensaje de acción que identifica la acción a tomar con el requerimiento.
- Calcular: Al hacer click sobre este botón, se calcula acción a tomar con respecto a las fechas asociadas el requerimiento, este valor actualiza el campo mensaje de acción

Requisitos

- Tener definida las instalaciones
- Tener creadas los productos
- Tener definida la relación Instalación – Productos
- Tener creados los planeadores y compradores
- Tener definidas las bodegas
- Tener creadas las listas de materiales
- Tener creadas las rutas de fabricación
- Tener creados los terceros

Tener creados los proveedores
Tener creadas las campañas

Operación

Se debe determinar la instalación – producto a visualizar las órdenes planeadas

Salidas

Requerimientos

Transacciones y Procesos

SPMPLAMF – Proceso y Planeación Plan Maestro de Fabricación

Corresponde a una función del sistema a través de la cual el usuario puede realizar la simulación de materiales a partir de unas cantidades a simular. Proceso de simulación que solo aplica para los productos manufacturados.

Este programa permite realizar dos procesos

- Uno: Ejecutar la planeación maestra de fabricación para los productos terminados o gráneles sean estos comprados o fabricados.
- Dos: Ejecutar el proceso de simulación el cual permite al grupo de planeadores efectuar análisis de situaciones especiales, tales como atender una demanda no planeada, entre otros aspectos.

Esta herramienta se constituye en un instrumento que permite en forma oportuna dar respuestas a preguntas relacionadas con que pasaría si atiendo una nueva demanda, una licitación, para cuando puedo comprometer entregas que no han sido planeadas.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Transacciones y Procesos – MPS Plan Maestro de Fabricación

Campos En Pantalla

-  Fecha Inicio: Permite definir la fecha desde donde se realizara la simulación o planeación maestra de fabricación.
-  Instalación Inicial: Permite seleccionar la instalación a la cual y desde la cual se realizará el proceso de fabricación.

-  Instalación Final: Permite seleccionar la instalación a la cual y hasta la cual se realizará el proceso de fabricación.
-  Procesar: Al hacer click sobre este botón, se realiza el proceso y simulación maestra de fabricación a las instalaciones identificadas en el rango.
-  Cancelar: Al hacer click sobre este botón, el proceso y simulación maestra de fabricación queda cancelado
-  Inconsistencias: Al hacer click sobre este botón, el sistema muestra las inconsistencias originadas en virtud del Proceso de fabricación que se realizó, para lo cual es conveniente darle solución a estas inconsistencias y repetir la operación según sea el caso

Requisitos

- Tener creadas las instalaciones
- Tener creados los Productos
- Tener creada la relación Instalación – Producto
- Tener creadas las bodegas
- Tener creadas las demandas
- Tener la definida la relación instalación – producto – compra
- Tener la definida la relación instalación – producto – Planeación
- Tener definidas las listas de materiales
- Tener definidas las rutas de fabricación
- Tener definidas las órdenes de manufactura y empaque
- Tener definidas las órdenes de compra
- Tener definidas las campañas
- Tener definidos los pronósticos
- Tener definidos los mensajes de acción
- Tener definidos los parámetros de planeación

Operación

- Elegir el rango de instalaciones a procesar
- Aplicar el proceso y planeación de plan maestro de fabricación

Salidas

- Requerimientos

SPMVAMPS – Valorización Proceso De Planeación

Permite valorizar las cantidades a fabricar, las cantidades a comprar para una instalación determinada con el fin de ajustar, proyectar una inversión o programar un flujo de caja,

Este proceso permite valorizar el resultado del proceso de planeación por instalación del MPS y MRP.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Transacciones y Procesos – MPS Plan Maestro de Fabricación

Campos En Pantalla

- | | |
|--------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> | Tipo |
| <input type="radio"/> | Costo Estándar: Permite identificar que la valorización se realizará al costo estándar. |
| <input type="radio"/> | Costo Real: Permite identificar que la valorización se realizará al costo real. |

Panel Inventario a Considerar

Permite Identificar que tipos de inventario se deben considerar para la valorización.

- On Hand (Bodegas de Plantación Neteables): Permite identificar que se deben considerar los inventarios de las bodegas Neteables.
- On Hand (Bodegas de Plantación No Neteables): Permite identificar que se deben considerar los inventarios de las bodegas no Neteables.
- Asignaciones: Permite identificar que se debe considerar el inventario que se encuentra asignado.
- On Order: Permite identificar que se debe considerar el inventario que se encuentran pendientes.
- Instalación Inicial: Permite seleccionar la instalación a la cual y desde la cual se realizará la valorización al proceso de fabricación.
- Instalación Final: Permite seleccionar la instalación a la cual y hasta la cual se realizará la valorización al proceso de fabricación.
- Producto Inicial: Permite seleccionar el producto al cual y desde el cual se realizará la valorización al proceso de fabricación.
- Producto Final: Permite seleccionar el producto al cual y hasta el cual se realizará el proceso de fabricación.

Requisitos

- Tener creadas las instalaciones
- Tener creados los Productos
- Tener creada la relación Instalación – Producto
- Tener creadas las bodegas
- Tener creadas las demandas
- Tener la definida la relación instalación – producto – compra
- Tener la definida la relación instalación – producto – Planeación
- Tener definidas las listas de materiales
- Tener definidas las rutas de fabricación
- Tener definidas las órdenes de manufactura y empaque

Operación

Seleccionar las características por las cuales se realizara la valorización
Salidas

Valorización de planeación

SPMREFIR – Requerimientos En Firme

Permite pasar los requerimientos que se encuentran en estado PLANEADO a estado EN FIRME.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Transacciones y Procesos – MPS Plan Maestro de Fabricación – Requerimientos en Firme

Campos En Pantalla

- Periodo Inicial: Permite definir el periodo inicial desde el cual se tomaran los requerimientos para procesarlos a En FIRME.
- Periodo Final: Permite definir el periodo final hasta el cual se tomaran los requerimientos para procesarlos a En FIRME.

Panel Sub Característica del Producto

Para la realización del proceso en forma masiva, se determinan las subcaracterísticas del producto a convertir su requerimiento a estado EN FIRME.

- Producto Terminado: Permite identificar que se realizara el proceso de EN FIRME a los productos Terminados.
- Semielaborado: Permite identificar que se realizara el proceso de EN FIRME a los productos Semielaborados.
- Granel: Permite identificar que se realizara el proceso de EN FIRME al Granel
- Materia Prima: Permite identificar que se realizara el proceso de EN FIRME a la materia prima.
- Procesar: Al hacer click sobre este botón, se realiza el proceso de conversión de requerimientos de estado PLANEADO a EN FIRME.
- Cancelar: Al hacer click sobre este botón, el proceso de conversión de estado queda cancelado
- Inconsistencias: Al hacer click sobre este botón, el sistema muestra las inconsistencias originadas en virtud del Proceso conversión de estado que se realizo, para lo cual es conveniente darle solución a estas inconsistencias y repetir la operación según sea el caso.

Requisitos

Tener definidos los requerimientos de planeación
Tener creados los Productos

Operación

Establecer periodo el cual se tomaran los requerimientos de planeación
Aplicar el proceso de En Firme

Salidas

Requerimientos en Firme

SPRPLARM – Proceso De Planeación Requerimientos De Materiales

Este proceso permite ejecutar la planeación de Requerimientos de Materiales a partir de la explosión de los requerimientos de fabricación de productos terminados o granel, teniendo en cuenta para tal propósito la lista de materiales o estructura definida.

Antes de ejecutar el proceso las órdenes de manufactura deben ser cerradas, labor que debe realizar el usuario encargado.

Ruta: SEVEN - Gestión Manufactura – Plan Maestro de Fabricación – Transacciones y Procesos – MRP Planeación Requerimientos de Materiales

Campos En Pantalla

-  Fecha Inicio: Permite definir la fecha desde donde se realizara la planeación de requerimientos de materiales.
-  Instalación Inicial: Permite seleccionar la instalación a la cual y desde la cual se realizara el proceso de fabricación.
-  Instalación Final: Permite seleccionar la instalación a la cual y hasta la cual se realizara el proceso de fabricación.
-  Procesar: Al hacer click sobre este botón, se realiza el proceso de planeación de requerimientos de materiales. A la instalaciones identificadas en el rango.
-  Cancelar: Al hacer click sobre este botón, el proceso de planeación de requerimientos de materiales queda cancelado
-  Inconsistencias: Al hacer click sobre este botón, el sistema muestra las inconsistencias originadas en virtud del Proceso de planeación de requerimientos de materiales que se realizo, para lo cual es conveniente darle solución a estas inconsistencias y repetir la operación según sea el caso

Requisitos

- Tener creadas las instalaciones
- Tener creados los Productos
- Tener creada la relación Instalación – Producto
- Tener creadas las bodegas
- Tener creadas las demandas
- Tener la definida la relación instalación – producto – compra
- Tener la definida la relación instalación – producto – Planeación
- Tener definidas las listas de materiales
- Tener definidas las órdenes de manufactura y empaque
- Tener definidas las órdenes de compra
- Tener definidos los mensajes de acción
- Tener definidos los parámetros de planeación

Operación

- Elegir el rango de instalaciones a procesar
- Aplicar el proceso de Planeación de requerimientos de materiales

Salidas

- Requerimientos de Materiales

Reportes y Consultas

Los Reportes se generan para obtener la información en pantalla o en papel, en ellos se encuentran los resultados de las diferentes operaciones que se realizan en el manejo del módulo

SPMSIMAT – Simulación de Materiales

Corresponde a una función del sistema a través de la cual el usuario puede realizar la simulación de materiales a partir de unas cantidades a simular. Proceso de simulación que solo aplica para los productos manufacturados.

El proceso de simulación permite al grupo de compradores efectuar análisis de

situaciones especiales, tales como atender una demanda no planeada, entre otros aspectos.

Esta herramienta se constituye en un instrumento que permite en forma oportuna dar repuestas a preguntas relacionadas con que pasaría si atiendo una nueva demanda, una licitación, para cuando puedo comprometer entregas que no han sido planeadas.

Este proceso requiere la copia del planeación de requerimientos de materiales en un ambiente de simulación, el cual se puede ver afectado por adiciones a la demanda a ajustes a las órdenes planeadas en cuanto a cantidades y fechas.

Los resultados de la simulación pueden ser analizados y ajustados por el grupo de compradores, y en caso de requerirse se puede trasladar el resultado de la planeación al ambiente real, reemplazando el plan que en la actualidad se encuentra vigente.

Estos cambios pueden afectar órdenes de compra que se encuentran vigentes las cuales pueden haber sido liberadas con anticipación, es por esta, razón que antes de convertir el plan resultado de la simulación el comprador debe validar los efectos sobre el plan vigente

Campos En Pantalla

-  Instalación: Permite seleccionar y asociar la instalación que se va a tener en cuenta para la simulación
-  Producto: Permite seleccionar y asociar el producto sobre el cual se va a realizar la simulación
-  Lote Estándar: Permite visualizar el tamaño de lote estándar asociado al producto sobre el cual se va a realizar la simulación
-  Lote Alterno A: Permite visualizar el tamaño de lote alterno A asociado al producto sobre el cual se va a realizar la simulación
-  Lote Alterno B: Permite visualizar el tamaño de lote alterno B asociado al producto sobre el cual se va a realizar la simulación
-  Lista de Materiales: Permite seleccionar y asociar la lista de materiales que componen la simulación en la producción del producto
-  Cantidad a Simular: Ingrese la cantidad de producto a producir en la simulación

Requisitos

- Tener creadas las instalaciones
- Tener creados los Productos
- Tener creada la relación Instalación – Producto
- Tener creadas las bodegas
- Tener creadas las demandas
- Tener la definida la relación instalación – producto – compra
- Tener la definida la relación instalación – producto – Planeación
- Tener definidas las listas de materiales
- Tener definidas las órdenes de manufactura y empaque
- Tener definidas las órdenes de compra

Tener definidos los mensajes de acción
Tener definidos los parámetros de planeación

Operación

Elegir la instalación instalaciones a realizar simulación
Seleccionar Producto a realizar simulación
Definir La política con la cual se realizara la simulación
Definir la lista con la cual se realizara la simulación
Determinar la cantidad de producto a producir simulado
Aplicar el proceso simulación de materiales

Salidas

Simulación Requerimientos de Materiales

SPMDIAIN – Días De Inventario

Este programa permite generar el cálculo de días de inventario para un producto determinado.

Campos En Pantalla

Panel Sub Característica del Producto

Para la realización del cálculo de días de inventario en forma masiva, se determinan las subcaracterísticas de los productos.

- Producto Terminado: Permite identificar que se realizara el proceso de calculo de días de inventario a los productos Terminados.
- Semielaborado: Permite identificar que se realizara el proceso de cálculo de días de inventario a los productos Semielaborados.
- Granel: Permite identificar que se realizara el proceso de calculo de días de inventario al Granel
- Materia Prima: Permite identificar que se realizara el proceso de calculo de días de inventario a la materia prima.
- Tipo de Bodega
 - Planeación: Permite identificar que se realizara el proceso de calculo de días de inventario a los productos que están ubicados en las bodegas de planeación.
 - Todas: Permite identificar que se realizara el proceso de calculo de días de inventario todos los productos de cualquier bodega.
- Instalación: Permite identificar que la instalación a la cual pertenecen los productos a los cuales se les realizara el proceso de calculo de días de

inventario.

- Producto Inicial: Permite seleccionar el producto al cual y desde el cual se realizara el proceso de calculo de días de inventario.
- Producto Final: Permite seleccionar el producto al cual y hasta el cual se realizara el proceso de calculo de días de inventario.
- Número Per. Analizar: Permite identificar el numero de personas a realizar los inventarios necesario para realizar el proceso de calculo de días de inventario.

Requisitos

Tener creadas las instalaciones

Tener creados los Productos

Tener creada la relación instalación – productos

Operación

Definir a que producto se realizara el cálculo de días de inventario

Seleccionar la instalación a la cual se realizara el cálculo

Seleccionar el rango de productos al cual se realizara el calculo días inventario

Salidas

Días de Inventario

SPMIMPLO – Implosión De Materiales

Corresponde a una función del sistema a través de la cual el usuario puede determinar a partir de unas cantidades de materiales que gráneles o productos terminados pueden ser fabricados

El objetivo principal de esta funcionalidad es proveer una herramienta de análisis para el grupo de planeación para optimizar el uso de inventarios cuando por ejemplo se desea discontinuar una determinada materia, o hay exceso de inventario o la materia prima se va a vencer.

Campos En Pantalla

- Instalación: Permite seleccionar la instalación a la cual se le realizara la implosión de materiales

Detalle Implosión

- Producto: Permite seleccionar el producto al cual se le realizara la implosión de materiales

-  Nombre: Permite visualizar el nombre del producto asociado al código del producto.

Requisitos

- Tener creadas las instalaciones
- Tener creados los Productos
- Tener creada la relación instalación – productos
- Tener creada relación instalación –producto-compra
- Tener creada relación instalación –producto-planeación
- Tener definidas Órdenes de Compra
- Tener definidos Requerimientos de materiales
- Tener definido Maestro de Costos

Operación

- Definir la instalación a realizar el proceso de implosión
- Determinar producto a realizar el proceso de implosión
- Realizar proceso de Implosión de Materiales

Salidas

- Implosión de Materiales