

	REGISTRO Y DOCUMENTACIÓN DE PRODUCCIONES Y DESPERDICIOS		Código	PPB-P02	
			Vigencia	May - 2007	
			Revisión	1	Página 1 de 4

A. OBJETIVO

Establecer la metodología, recursos y responsabilidades necesarias para el reporte, registro y documentación de las producciones y desperdicios de materias primas e insumos en la elaboración de productos terminados, semielaborados y soplado.

B. ALCANCE

Aplica a las actividades de producción de las líneas de embotellado y soplado de botellas de División Bebidas incluyendo Bag in Box y Multipack.

C. RESPONSABILIDADES

- De los maquinistas:

Completar la planilla con los marcadores leídos, analizando si los valores de los mismos guardan relación con los previos anotados.

Analizar que los marcadores neto y bruto presenten valores proporcionales.

- De los supervisores

Controlar la lógica general de los datos, marcadores iniciales y finales, códigos de los productos hechos, tiempos de detención no asignados, tiempos muertos no declarados, rotura post-marcador diferente de cero, correspondencia entre información registrada y producción real, declaración de observaciones cuando algún evento así lo requiera.

- Del analista de producción:

Controlar la lógica general de los datos, marcadores iniciales y finales, códigos de los productos hechos, tiempos de detención no asignados, tiempos muertos no declarados, rotura post-marcador diferente de cero, correspondencia relativa entre producciones declaradas y programa de producción, cruces de dotación entre líneas, jornadas excluidas por línea, correcto funcionamiento de las fórmulas de las planillas, fechas y horas de actualización de registros, existencia de explicaciones en casos de jornadas excluidas

D. MÉTODO

D.1. Creación de Ordenes de Fabricación:

D.1.1. El programador de la producción y/o el Supervisor de producción generará en SAP las Ordenes de Fabricación a partir del programa de producción como mínimo antes del inicio efectivo de la elaboración, ya sea que las ordenes planeadas provengan de SAP APO o de R/3 y allí mismo deberá transmitir dichas órdenes al sistema de etiquetado de Altas On-line. La creación de la OF no impacta en las cuentas contables ya que el costo Plan/Real queda en la OF hasta que se liquida.

D.2. Registro de Producciones de Soplado / Llenado

D.2.1. El operador de la llenadora/sopladora deberá registrar los valores correspondientes de los parámetros requeridos para cada proceso con una frecuencia mínima de una vez cada 60 minutos, más una vez en cada corte o largada de lote de producción en el sistema de planillas auxiliares de control de producción, las mismas están guardadas en el servidor "S" con generación de back-up diario por parte de Sistemas.

	REGISTRO Y DOCUMENTACIÓN DE PRODUCCIONES Y DESPERDICIOS		Código	PPB-P02	
			Vigencia	May - 2007	
			Revisión	1	Página 2 de 4

D.2.2. El operador de la Llenadora registrará los valores de: *valor del contador neto, valor del contador bruto, hora, código del producto embotellado, equipos que causaron detenciones de la línea y cantidad de minutos agrupados por equipo, rotura de producto después de los contadores y observaciones varias (ver anexo “INV-P01-I01-A01 Detalle de contadores – Anexos” de Distribución sobre la definición de los contadores).*

D.2.3. El operador de la Sopladora registrará los valores de: *valor del contador de botellas sopladadas, hora, código de la botella soplada, equipos que causaron detenciones de línea y cantidad de minutos agrupados por equipo, scrap de botellas generadas después de contadores y observaciones varias.*

Nota: en caso de falla del soporte informático, la información deberá registrarse en una planilla de papel y puesta a disposición del analista de producción.

Para consultas de planillas de producción se utiliza el archivo denominado “Lector.xls”.

D.3. Stocks de Materias primas e insumos:

D.3.1. Almacenes debe pasar todas las mañanas el **recuento físico de materias primas** que existían a la hora de corte de producción diario en todos los almacenes.

D.3.2. Soplado debe pasar como mínimo una vez por semana el **recuento físico de botellas y preformas** existentes en la planta y depósitos de aquellos insumos que no se encuentren en movimiento al momento del inventario transformando el stock al momento del corte del día anterior. Para el caso de Botellas Pet se tomará la diferencia de contadores Bruto - Neto de las planillas de embotellado de las líneas correspondientes para asentar el desperdicio en forma diaria, salvo que la diferencia supere el 1,5% de la cantidad embotellada de cada producto, en cuyo caso se analizará la información de los recuentos físicos y se realizarán los ajustes que sean necesarios.

D.3.3. Sala de Bebidas debe pasar al menos los días hábiles el recuento físico de azúcar, fructosa y concentrado existentes en la planta en el momento del corte de producción del día anterior.

D.4. Registro de desperdicios de Soplado / Llenado:

D.4.1. Para registrar los desperdicios del proceso, se deben contar con los datos de producciones de embotellado y soplado, como también de los stocks de insumos en los almacenes y en proceso, tanto en las líneas de embotellado, planta de soplado y sala de bebidas.

D.4.2. El analista de producción toma los datos de producción en embotellado y soplado del sistema informático en red (“Lector.xls”).

D.4.3. Con estos datos, en primer lugar dará de alta en SAP en la correspondiente Orden de Fabricación – transacción MB31, clase de movimiento ZEE/ZEF – las botellas sopladadas durante el día anterior (o lo correspondiente a las planillas del fin de semana), desde el corte de soplado previo hasta el último corte de soplado. Esto aumenta la cuenta de existencias. (1161501)

D.4.4. Con los datos de soplado, notificará en SAP en la correspondiente Orden de Fabricación – transacción CO15 – todas las producciones en las líneas de soplado, desde el corte de soplado previo hasta el último corte de soplado. Esto genera el consumo teórico de las materias primas incluidas en las recetas de cada producto. – Clase de movimiento 261/262.

	REGISTRO Y DOCUMENTACIÓN DE PRODUCCIONES Y DESPERDICIOS		Código	PPB-P02	
			Vigencia	May - 2007	
			Revisión	1	Página 3 de 4

D.4.5. Con los datos de embotellado, notificará en SAP en la correspondiente Orden de Fabricación – transacción CO15 – todas las producciones de las líneas de embotellado discriminadas por producto, desde el corte de embotellado previo hasta el último corte de embotellado (actualmente hasta las 22:00 del día anterior, salvo los días Lunes en donde se notifican las producciones de los días Viernes, Sábados y Domingos. Esto genera el consumo teórico de las materias primas incluidas en las recetas de cada producto. – Clase de movimiento 261/262.

D.4.6. Una vez realizadas las notificaciones de las producciones, tomará los datos de stock de materias primas de SAP transformado al momento del corte de producción y los comparará con el recuento físico entregado por las diferentes áreas.

D.4.7. Con las diferencias arrojadas entre el teórico de SAP y el recuento físico diario, generará los movimientos de desperdicios correspondientes ZJ1/ZJ2 en SAP afectando las cuentas de mermas de materias primas.

D.5. Registro de roturas de Producto terminado en líneas de producción

D.5.1. De las planillas de producción , tomará los datos de la rotura en línea de los diferentes productos terminados elaborados en el período, y realizará la baja correspondiente en el sistema SAP, afectando las cuentas de rotura de producto terminado. (6410001).

D.6. Cierre mensual de órdenes de fabricación

D.6.1. A fin de mes el analista de planeamiento genera un reporte en SAP R/3 a través de la transacción GR55 – ZORP que realiza el control de consumo de insumos y materias primas a través de un teórico (alta de producto con explosión por receta) y el real consumido de cada material.

D.6.2. Por otra parte realizará la liquidación de las Ordenes de Fabricación del correspondiente período, este proceso determina los WIP (son los trabajos en curso), las desviaciones y la liquidación propiamente dicha de cada OF. Con la transacción GR55 informe X031 se verifica que estén todas las OF del mes liquidadas, en caso de existir desviaciones se realizará una nueva liquidación. (CMD)

E. REFERENCIAS

- **INV-P01-I02** Control sobre registros de altas de producción
- **INV-P01-I01-A01** Detalle de contadores
- **ALC-P01** Inventario mensual de Almacenes
- **PPB-P03** Cálculo de eficiencia de embotellado

F. REGISTROS

IDENTIFICACIÓN	CONFECCIÓN/ RECOLECTA	SOPORTE	ACCESO	ARCHIVO		
				RESPONSABLE	LUGAR	TIEMPO
Registración de movimientos	Analista de Planeamiento de la Producción	Electrónico	Según perfil de usuario SAP	Jefe de Planeamiento de la Producción	SAP PP y-MM	Según política de Sistema para SAP R/3
"Lector.xls"	Automático consulta	Electrónico	Controlado por usuario de red	Analista de producción	S:\Produccion\PRD\Lineas	Ilimitado
Recuento diario de Almacenes	Operador Almacenes	Físico	Libre	Jefe de Almacenes	Almacén	4 años
Recuento diario de Sala de Bebidas	Responsables de Sala	Electrónico	Según perfil de usuario de red	Supervisor de sala	Sala bebidas/ Oficina Industrial	4 años
Recuento de Soplado	Responsables de Soplado	Electrónico	Según perfil de usuario de red	Supervisor de Soplado	Soplado/ Of. Industrial	4 años