



Sistemas Nimbus

Situación actual de VICA y alternativa de digitalización con Finnegans

Informe final de evaluación comparativa frente a Flexxus ERP.

**Cliente analizado
VICA**

**Alternativa evaluada
Finnegans**

Informe corporativo



Diagnóstico breve: VICA tiene un proceso productivo y técnico bien conocido internamente, pero hoy lo sostiene con múltiples Excel y documentos vinculados manualmente. El principal punto de dolor no está en “entender qué fabricar”, sino en costear, actualizar listas, mantener trazabilidad técnica y evitar errores o tiempos muertos de búsqueda.

1. Introducción

A partir del relevamiento realizado sobre VICA, de las reuniones internas de análisis y de las demos relevadas de Finnegans y Flexxus ERP, este informe final resume la situación operativa actual de la empresa y presenta la evaluación de Finnegans como alternativa de digitalización.

El enfoque de este informe final es evaluar con criterio práctico qué parte del proceso actual podría ordenarse dentro de Finnegans, qué requeriría adaptación adicional y cómo se posiciona esta alternativa frente a Flexxus ERP.

2. Objetivo

Documentar el proceso actual de VICA, identificar sus principales puntos de dolor, evaluar el encaje de Finnegans y cerrar una comparación concreta frente a Flexxus ERP.

3. Situación actual

3.1. Modelo operativo

- VICA fabrica maquinaria agrícola principalmente a pedido y combina una lógica pull con una lógica push: la producción se inicia por venta confirmada, pero ciertos insumos y subcomponentes ya pueden existir en stock o semipreparados.
- Además de fabricar y vender equipos, realiza reparaciones, postventa y reacondicionamiento de máquinas usadas propias, manteniendo trazabilidad por número de identificación.
- Los equipos se estructuran como modelos base con variantes y complementos; varios subcomponentes pueden venderse tanto como parte de una máquina como de forma independiente.

3.2. Flujo actual de trabajo

- Ventas carga la operación en una planilla comercial con cliente, configuración del equipo, accesorios, descuentos, condiciones y fecha comprometida.
- Administración factura el equipo y asigna el número de identificación/serie.
- La máquina pasa a una planificación general de producción en Excel, donde se registran equipo, complementos, cliente, fechas, responsables y observaciones técnicas.
- Se emite una orden de producción por máquina en un documento tipo Word/Excel con el detalle operativo para taller.
- La máquina completa pasa por pintura y luego se entrega.
- Ante reparaciones, garantías o repuestos, el historial se sigue buscando en planillas históricas por número de identificación.

3.3. Herramientas actuales



- Planificación general de producción en Excel con historial técnico y observaciones por equipo.
- Órdenes de producción en documentos separados por máquina o trabajo.
- Planillas de costos por equipo y subproducto con múltiples planillas de cálculo vinculadas entre sí.
- Listas de precios de insumos por proveedor y rubro, actualizadas manualmente.
- Control de stock por conteo físico periódico, no por descarga en vivo contra producción.

3.4. Hallazgos centrales

Tema	Situación actual	Impacto
Costeo	Muy apoyado en Excel con vínculos y fórmulas cruzadas.	Alto riesgo de errores, retrabajos y demoras.
Producción	Planificación manual con buen conocimiento interno.	Funciona, pero depende mucho de personas clave.
Stock	Conteo físico por períodos, sin reserva ni consumo en vivo.	Baja visibilidad sobre comprometido y faltantes.
Trazabilidad	Buena trazabilidad histórica, pero dispersa en archivos.	Encontrar información lleva tiempo.
Versiones técnicas	Los cambios de diseño no quedan versionados formalmente.	Complica repuestos, reparaciones y postventa.

4. Procesos a digitalizar

- Maestro de productos, subproductos y variantes.
- Recetas/BOM de equipos y componentes, con sus insumos, materias primas y mano de obra.
- Actualización y recálculo controlado de costos.
- Órdenes de producción con estados, fechas y observaciones.
- Compras e inventario con stock comprometido y necesidades por fabricar.
- Trazabilidad por número de serie de equipos y de ciertos componentes críticos.
- Gestión de reparaciones, devoluciones y postventa con historial por equipo.
- Reportes e indicadores de gestión sobre producción, costos, compras y stock.

De todo lo relevado, el primer frente prioritario para VICA no parece ser el seguimiento fino de avance en planta, sino la digitalización del costeo, la estructura técnica del producto y la relación entre producción, compras y stock.

5. Deficiencias / contras actuales del proceso

- Dependencia alta de archivos Excel vinculados: si se rompe un vínculo o se modifica mal una hoja, se afecta el cálculo completo.
- La actualización de listas y costos es manual y requiere mucho control humano.
- No existe inventario en vivo ni reserva automática de materiales para órdenes de producción.
- El historial técnico sí existe, pero está muy apoyado en búsqueda manual dentro de planillas históricas.



- Las modificaciones de diseño no quedan registradas como versiones técnicas formales dentro de un mismo producto.
- No todos los datos productivos están estructurados; parte del conocimiento queda en observaciones, documentos aparte o memoria operativa del equipo.
- Las reparaciones y particularidades de cada máquina se registran, pero no dentro de un esquema digital unificado orientado a consulta rápida.
- El proceso actual funciona porque está muy internalizado, pero escala con dificultad y depende mucho de personas clave.

6. Propuesta: Llevar los procesos con Finnegan

Finnegan aparece como una alternativa fuerte para ordenar producción, hoja de ruta, MRP, compras, stock y costeo. Donde más se diferencia frente a Flexxus es en el seguimiento operativo por actividades, responsables y adjuntos dentro del proceso. Sin embargo, para cubrir reparaciones y algunos comportamientos muy específicos de VICA, no alcanza sólo con el estándar: habría que sumar configuración y consultoría adicional, especialmente con BModeler.

6.1. Encaje general de Finnegan en VICA

Proceso	Encaje	Comentario
Artículos, subproductos y recetas	Medio/Alto	Permite fórmulas, semielaborados, actividades y procesos; incluso importar fórmulas por Excel. Los complementos opcionales fuera de fórmula no se resuelven tan naturalmente y suelen requerir modelado adicional.
Costeo y actualización de precios	Alto	Tiene muy buen encaje para listas de proveedores, precio última compra, actualización por porcentaje o por importación Excel.
Producción y OPs	Alto	Es uno de los puntos donde más valor puede aportar: hoja de ruta, actividades secuenciales/paralelas, responsables por actividad y seguimiento de pendientes/finalizadas.
Compras e inventario	Alto	Puede disparar solicitudes de compra por faltantes y trabajar stock por depósito, lotes/partidas y series.
Trazabilidad por serie	Medio/Alto	Permite seguir movimientos y consumos por serie/lote, aunque la consulta no es tan directa como el Excel actual y la preasignación de serie desde la venta no quedó resuelta igual que hoy.
Reparaciones / devoluciones	Medio/Alto	No quedó cubierto como módulo estándar en la demo, pero con BModeler se pueden armar OTs de reparación/mantenimiento, estados, adjuntos e historial del proceso.
Versionado técnico del producto	Medio	Puede manejar más de una fórmula para un mismo producto y elegir cuál usar, pero el historial de versión vendida/producida no quedó resuelto de forma directa.



6.2. Pros de Finnegans

- Permite estructurar productos elaborados, semielaborados, procesos, actividades e insumos, e importar fórmulas de producción vía Excel.
- Cuenta con MRP/hoja de ruta: puede levantar demanda desde pedidos de venta, explotar producción y detectar insumos faltantes.
- Puede generar solicitudes de compra por faltantes para abastecer producción.
- Permite actividades secuenciales y paralelas dentro de una fórmula, con responsables por actividad y seguimiento por situación pendiente/finalizada.
- La hoja de ruta / orden de trabajo sale desde el sistema y el imprimible puede ajustarse.
- Admite adjuntar fotos, planos, PDFs, archivos y enlaces en transacciones, órdenes y formularios.
- Maneja stock por depósito, partidas/lotos y números de serie, con trazabilidad de movimientos y consumos.
- Permite más de una fórmula o proceso para un mismo producto y elegir cuál usar al momento de planificar.
- Actualiza costos y precios por última compra, por porcentaje o importando listas de proveedores vía Excel.
- Con BModeler se pueden armar órdenes de trabajo de mantenimiento/repación con estados, formularios por mail, campos obligatorios, adjuntos e historial del proceso.

6.3. Contras / limitaciones a considerar

- No replica de forma nativa la lógica actual de complementos opcionales de VICA: si no están en la fórmula, hay que modelarlos como líneas aparte, semielaborados o descripciones manuales.
- Para ajustar el sistema al circuito real de VICA haría falta bastante configuración y horas de consultoría; no es una implantación directa.
- El número de serie no quedó resuelto de la misma forma que hoy lo maneja VICA: la preasignación desde la venta/orden no surgió como estándar en la demo.
- La consulta histórica por número de serie existe, pero no es tan directa como el Excel actual; para llegar al dato hay que navegar movimientos e informes.
- El historial de versión o fórmula usada por cada venta no quedó expuesto de forma directa; habría que agregar campos, reportes o ajustes.
- Reparaciones y devoluciones no aparecieron cubiertas por un módulo estándar mostrado en demo; para eso habría que diseñar el flujo con BModeler.
- Los imprimibles y ciertos campos del documento (cliente, responsable, datos específicos de VICA) pueden requerir ajustes adicionales.



7. Comparativa: Finnegans vs Flexxus ERP

En producción y seguimiento operativo, Finnegans muestra un encaje superior. La hoja de ruta, las actividades secuenciales/paralelas, los responsables por actividad, los adjuntos y el seguimiento por pendientes/finalizadas se acercan más a la necesidad real de VICA que la lógica más general de OPs de Flexxus.

En costeo y actualización de precios, ambos sistemas tienen buen encaje. Flexxus ya había mostrado una propuesta sólida para recetas, costos y stock; Finnegans también cubre este frente con listas por proveedor, importación Excel, porcentaje y precio última compra. En este punto, la diferencia no parece tan marcada como sí ocurre en producción.

En reparaciones y postventa, Flexxus ofrece una salida más estándar vía RMA. Finnegans, en cambio, muestra una opción más flexible con BModeler, pero no quedó demostrada como módulo estándar ya armado para VICA y requeriría configuración específica.

En trazabilidad y versionado técnico, ninguno replica exactamente el esquema actual de VICA. Finnegans permite múltiples fórmulas por producto y trazabilidad por serie/lote, pero no deja tan directo el historial consultable ni la versión utilizada; Flexxus tampoco resuelve de forma nativa el versionado histórico dentro de un mismo artículo.

8. Conclusión final

Tomando sólo lo visto en demos, el material relevado y las devoluciones del propio equipo de VICA, Finnegans aparece hoy mejor posicionado que Flexxus para la parte operativa de producción. En particular, se alinea mejor con la necesidad de hoja de ruta, responsables, actividades, seguimiento y documentación adjunta.

Su principal contracara es que para cerrar bien ciertos puntos críticos de VICA —complementos variables, legajo técnico consultable, series preasignadas y reparaciones— no alcanza con prender el estándar: va a requerir modelado, consultoría y probablemente BModeler para cubrir mantenimiento y servicios.

En síntesis, si VICA prioriza una solución más rica y flexible para producción, Finnegans surge como la alternativa con mejor encaje. Si prioriza una implantación más acotada y estándar para costeo, stock y OPs generales, Flexxus sigue siendo una opción válida. El próximo paso recomendable es comparar propuestas comerciales separando con claridad qué queda cubierto por estándar y qué requerirá consultoría o configuración adicional en cada alternativa.