



**Sistemas Nimbus**

# **Situación actual de VICA y alternativa de digitalización con Flexxus ERP**

Informe 1 de alternativas posibles para digitalizar procesos productivos, de costeo, compras, stock y trazabilidad.

Cliente analizado  
**VICA**

Alternativa evaluada  
**Flexxus ERP**

*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 en dos reuniones y del análisis de los archivos de trabajo actuales de VICA, este informe resume la situación operativa actual de la empresa y presenta una primera alternativa de digitalización basada en Flexxus ERP.

El enfoque de este primer informe no es definir todavía una solución final, sino evaluar con criterio práctico qué parte del proceso actual podría ordenarse y centralizarse dentro de un ERP estándar, y cuáles serían sus límites frente a la forma específica en que VICA trabaja hoy.

## 2. Objetivo

Documentar el proceso actual de VICA, identificar los principales puntos de dolor y evaluar los pros y contras de digitalizar sus procesos mediante Flexxus ERP, como una de las opciones posibles a considerar.

## 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
<b>Costeo</b>	Muy apoyado en Excel con vínculos y fórmulas cruzadas.	Alto riesgo de errores, retrabajos y demoras.
<b>Producción</b>	Planificación manual con buen conocimiento interno.	Funciona, pero depende mucho de personas clave.
<b>Stock</b>	Conteo físico por períodos, sin reserva ni consumo en vivo.	Baja visibilidad sobre comprometido y faltantes.
<b>Trazabilidad</b>	Buena trazabilidad histórica, pero dispersa en archivos.	Encontrar información lleva tiempo.
<b>Versiones técnicas</b>	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 Flexxus ERP

Flexxus ERP aparece como una alternativa sólida para ordenar y centralizar gran parte del proceso de VICA, especialmente en lo referido a estructura de artículos, costeo, órdenes de producción, compras, stock y trazabilidad. Sin embargo, no replica de manera exacta la lógica actual de documentación técnica e histórica que hoy manejan en sus planillas.

### 6.1. Encaje general de Flexxus en VICA

Proceso	Encaje	Comentario
Artículos, subproductos y recetas	Alto	Permite estructurar equipos y componentes, aunque las recetas no migran masivamente.
Costeo y actualización de precios	Alto	Es uno de los puntos donde más valor puede aportar frente al Excel actual.
Producción y OPs	Medio/Alto	Ordena el proceso, pero la OP no replica exactamente el formato operativo actual.
Compras e inventario	Alto	Permite pasar de control periódico a control más preciso y vinculado con producción.
Trazabilidad por serie	Medio	Es posible, aunque algunos detalles actuales no se generan del mismo modo.
Reparaciones / devoluciones	Medio/Alto	Puede cubrirse con RMA, separando este proceso de la OP productiva.
Versionado técnico del producto	Medio	No maneja historial técnico de versiones dentro del mismo código de artículo pero hay manera de llevarlo duplicando el artículo al cambiar de version.

### 6.2. Pros de Flexxus ERP

- Integración entre las distintas áreas y procesos de la empresa: ventas con producción, compras con producción, tesorería con ventas y compras, etc. Toda la gestión empresarial y la operación de usuarios en un único sistema, evitando el traspapeleo o desincronización de información.
- Todos los registros se guardan en la base de datos del sistema y se relacionan entre sí: ya no tendrían errores de vínculos entre archivos, retrabajos por actualización de vínculos, pérdida de información, etc.



- Posibilidad de migrar datos de clientes, proveedores, artículos, stocks, etc. masivamente por excel para la puesta en producción del sistema.
- Posibilidad de armar perfiles de usuarios con ciertos permisos asignados, para que cada usuario solo use la parte del sistema que le interesa y tiene que usar, y ocultar información sensible a usuarios que no deben verla.
- Pueden actualizar masivamente los costos de los insumos y materias primas, afectando a su vez al producto terminado. Actualización por porcentaje o subiendo la nueva lista de precios importando un excel.
- Se puede actualizar el costo de los insumos y MP sin afectar al costo y precio de venta de los productos terminados. Se puede decidir cuándo recalcular el costo de los productos terminados y actualizar así su precio de venta.
- Se guarda un registro histórico de cada modificación de costo que tuvo cada artículo, permitiendo auditoría y control sobre éstos.
- Pueden empezar a contemplar costo MO en las recetas de los artículos fácilmente.
- Pueden manejar múltiples estados por Orden de Producción (OP) personalizables a gusto y filtrar las órdenes por estado. También podrían seguir si ya está listo algún complemento llevándolo por OPs separadas o artículos a producir distintos (recomendado).
- Trazabilidad de inicio a fin de componentes con n° de serie: podrán saber qué insumo puntual se movió de ubicación y se consumió en la OP para hacer el equipo.
- Al ser un ERP, si quisieran podrían llevar el inventario actualizado en vivo, dejando de ser necesario el control periódico completo en depósito para actualizarlo.
- Podrían manejar niveles de stocks mínimos y óptimos por artículo y disparar órdenes de compra a proveedores a partir de estos niveles y considerando lo ya comprometido de stock para los insumos y materias primas.
- MRP: Planificación de requerimientos de material para cada orden de producción.
- Si usan RMA: podrían gestionar las devoluciones y reparaciones aparte de las órdenes de producción y llevar estados de reparación, tipos de defecto, tipo de solicitudes, insumos consumidos por orden de reparación, etc. para mantener un registro histórico de las reparaciones realizadas, con un historial por número de serie del artículo reparado.
- Flexxus cuenta con muchos reportes e informes que vienen por defecto con el sistema para aprovechar y hacer seguimiento de la gestión, y tiene la posibilidad de realizar reportes a medida. También pueden tener tableros de Power BI integrados a la información del sistema.

### 6.3. Contras / limitaciones a considerar

- Las recetas de equipos no pueden migrarse masivamente.
- El documento de la OP no se descarga del sistema armado de la misma manera que lo llevan hoy, ya que no puede designarse responsables por línea desde el sistema; el responsable se asigna a la OP. Por lo que deberían seguir generando el documento para taller como lo generan hoy.
- El número de serie del equipo y los subproductos no se indican en el sistema hasta que se finaliza la producción (al crear la OP, podrían anotarlos en las observaciones del comprobante).
- No se puede establecer en el sistema un contador incremental automático para los números de serie dependiendo el tipo del equipo: el n° de serie se carga manualmente.
- No se pueden cargar fotos o adjuntar archivos en una orden de producción, solo observaciones.



- No se puede cambiar las observaciones de una orden de producción histórica (ya terminada). Ante reparaciones/devoluciones se trabaja a través del módulo RMA donde si puede dejarse en la Orden de Reparación un link a una carpeta drive con fotos por ejemplo.
- No hay versiones técnicas de una receta/un mismo artículo (código) con historial. Ante un cambio de receta/versión, si quieren conservar el registro de qué versión se produjo y vendió, deben crear artículos nuevos; luego se podrían agrupar por Marca o Rubro, por ejemplo.

## 7. Conclusión

Flexxus ERP presenta un muy buen encaje para atacar los principales problemas operativos de VICA vinculados a costeo, artículos, producción, compras, inventario y trazabilidad. En especial, tiene un valor claro para reemplazar la lógica frágil de múltiples Excel vinculados y para centralizar la operación en una única base de datos.

Su principal limitación frente a la situación actual de VICA no está en la gestión general del negocio, sino en ciertos aspectos técnicos muy específicos: versionado histórico de recetas bajo un mismo código, formato actual de la orden de producción, adjuntos en OP y numeración/serie con lógica propia por tipo de equipo.

En síntesis, Flexxus puede ser una alternativa muy sólida si el objetivo es ordenar y profesionalizar la gestión operativa integral. Si, en cambio, VICA prioriza conservar exactamente su lógica técnica actual y su legajo histórico tal como hoy lo utiliza, probablemente haya que complementar el ERP con adaptaciones específicas o evaluar en informes posteriores otro ERP o una alternativa de desarrollo a medida.

Como siguiente paso recomendado, conviene preparar una demo enfocada en: artículos y variantes, recetas, costeo, OPs, stock comprometido, compras, trazabilidad por serie y módulo RMA; luego contrastar esa demostración con otras propuestas alternativas.