

DOC / 00 — SOLUCIÓN

Toda la planta en un solo hilo.

Una capa digital de producción que se apoya sobre el ERP que ya usás y lo completa: órdenes de trabajo en planta, costeo real, trazabilidad de punta a punta e información para la dirección en tiempo real.

Complementamos tu ERP. No lo reemplazamos.

Tu ERP sigue siendo la fuente de la verdad en lo que ya administra —contabilidad, costos oficiales, facturación, stock valorizado—. Contarg incorpora la capa de piso de planta que el ERP no ofrece, y le devuelve la información consolidada de forma automática, sin doble carga manual.

SISTEMA DE REGISTRO

Tu ERP

Stock valorizado

Facturación · CAE ante ARCA

Finanzas y contabilidad

Maestros: artículos, clientes

SYNC

CAPA DE PRODUCCIÓN · MES

Plataforma Contarg

Recetas, procesos y órdenes

Costeo real y variaciones

Tablet de piso de planta

Trazabilidad y genealogía

La producción vive en Contarg y se refleja en el inventario y la contabilidad del ERP. La plataforma sigue operativa aunque el ERP tenga mantenimiento o cambios.

El sistema de producción, de la receta al cierre.

Un motor de producción configurable por industria. Cada pieza está construida y probada; se activa la que tu planta necesita.

01

Configuración por industria

El "ADN" de tu planta se prende como un preset: trazabilidad, etapas, controles y terminología propios de tu industria, sin desarrollo a medida.

PRESET · MULTI-ETAPA

02

Recetas y procesos

Lista de materiales clasificada, mano de obra directa e indirecta, carga fabril por centro de costo, etapas y merma. El costo estimado se arma solo.

BOM · COSTEO · MERMA

03

Órdenes de trabajo

De la receta a la orden con un clic: explota los materiales por cantidad, congela el plan y sigue el ciclo programar → iniciar → cerrar.

PLAN VS. REAL

04

Tablet de piso

El operario registra avances, scrap y fotos desde la planta. Sin papel, sin data entry posterior. El detalle en la sección 04.

AVANCE · SCRAP · FOTO

05

Costeo y variaciones

Costo real por orden con centros de costo, y el cuadro de variaciones estándar contra real: materia prima, mano de obra y carga fabril.

CENTROS · CONCILIACIÓN

06

Trazabilidad y genealogía

Identificadores QR y captura en puntos clave. Hacia atrás: pieza → insumos, equipos, operarios. Hacia adelante: partida → clientes.

QR · ISO 9001

07

Tableros de dirección

Órdenes por estado, entregas, carga de máquinas, eficiencia y paradas. La dirección ve la planta en tiempo real, no a fin de mes.

TIEMPO REAL

08

Mantenimiento y horas

Preventivos, incidencias de máquina y parte de horas de los operarios. La agenda de cada máquina coordina trabajo y mantenimiento.

CMMS · PARTE DE HORAS

Qué se hace, con qué material y cuánto cuesta — antes de empezar.

De la orden aprobada salen tres respuestas automáticas: **cuándo** se hace y con qué recurso, **qué material** hace falta y si está disponible, y **cuánto cuesta** —materiales, mano de obra y carga fabril— con el costo real que ya vive en tu ERP.

Planificación del trabajo

La orden se programa desde la fecha de entrega hacia atrás: el sistema ordena las etapas según el tiempo estándar de cada tarea y la capacidad del recurso. Cada máquina tiene su agenda, donde conviven el trabajo planificado y el mantenimiento que la bloquea.

| Las horas diarias de planificación manual pasan a ser un tablero que se actualiza solo con lo que ocurre en planta.

Requerimiento de materiales

La receta explota por la cantidad a fabricar y arma la lista de materiales de la orden, ya compensada por merma. Esa necesidad se contrasta contra el **stock real del ERP** para anticipar faltantes antes de largar el trabajo, no cuando el operario va a buscar el material y no está.

| Al iniciar la orden, el consumo se descuenta automáticamente del inventario. Al cerrarla, el producto terminado ingresa con su costo.

Costo estimado y carga fabril

El costo se arma en el momento de definir el proceso y se congela como plan de la orden. Al cerrarla, el sistema compara ese plan contra lo que realmente pasó.

COMPONENTE DEL COSTO	ORIGEN
Materia prima directa cantidad por unidad + merma	Costo real ERP · PPP
Materia prima indirecta insumos de consumo	Costo real ERP · PPP
Mano de obra directa horas por etapa	Costo/hora del recurso
Mano de obra indirecta supervisión, apoyo	Costo/hora del recurso
Carga fabril (CIF) energía, amortizaciones, servicios	Tasa por centro de costo

La **carga fabril** se aplica por centro de costo con una tasa predeterminada —el pool presupuestado del período dividido por el nivel de actividad—, con enfoque por absorción o variable, según cómo la dirección quiera ver el costo.

Plan

Costo estimado

Al definir el proceso: materiales + mano de obra + carga fabril. Queda congelado como plan al crear la orden.

Real

Costo incurrido

Consumo real de material, horas efectivamente cargadas en planta y CIF aplicado por centro. Costo unitario del producto terminado.

Análisis

Variaciones

Plan contra real, abierto por causa: materia prima (precio y cantidad), mano de obra (tarifa y eficiencia) y carga fabril (presupuesto y volumen).

Sincronización automática con tu ERP.

Antes de escribir una línea relevamos qué expone tu ERP y armamos el mapa de sincronización. El patrón se repite: los ERP administran bien inventario, costos y facturación, pero **no exponen el piso de planta** —justo la capa que aporta Contarg—. Todo lo demás encaja de forma directa.

Un conector, cero doble carga

El módulo de producción se apoya sobre un puerto de stock abstracto. Para cada ERP se implementa un conector contra ese puerto: cada movimiento de la orden se refleja en el inventario real, con su costo, de forma programática —nadie vuelve a tipear nada—.

OPERACIÓN DE PRODUCCIÓN	SENTIDO
Leer costo de insumos (PPP)	← lee
Consumir materia prima al iniciar	→ escribe
Ingresar producto terminado con costo	→ escribe
Movimientos de la orden (trazabilidad)	← lee
Sembrar catálogo de artículos	← lee

Etapla 1 · MVP

La orden consume materia prima e ingresa el producto terminado contra el inventario real del ERP. Cierra el circuito

Etapa 2

Emisión del comprobante del producto terminado por el circuito de Ventas –CAE gestionado por el ERP– y registro de los

Etap 3

Vistas configurables para reconciliar cualquier dato adicional que el proyecto requiera. Valor incremental, etapa por

producción ↔ inventario sin tocar el ERP.	movimientos de fondos.	etapa.
---	------------------------	--------

La orden de trabajo, en la mano del operario.

OP-2026-0184 **EN CURSO**

Juan Pérez · #A-014

Avance 55 / 100

Buenas 55 Scrap 2 · merma

7 8 9

4 5 6

REGISTRAR AVANCE

La tablet queda abierta en el sector y varios operarios se turnan. Cada uno se identifica con su legajo y un PIN, elige la orden en la que trabaja y registra el avance en el momento —cantidad buena, scrap con su motivo, y una foto de la merma, el error o el reproceso—.

La barra de progreso de la orden se actualiza en vivo y la dirección lo ve al instante. Se termina el registro de horas en papel y la carga posterior al ERP: el dato nace digital en el lugar donde ocurre.

| Fácil de configurar y de usar. Pensada para el guante y el ritmo del taller, no para el escritorio.

Lo que hoy son horas, mañana ocurre solo.

Cada tarea manual que relevamos en planta pasa a resolverse en el flujo. El equipo deja de mover datos y vuelve a producir.

Horas de operarios en papel, con carga posterior al ERP.	→	Captura digital en planta, en el momento y sin re-tipeo.
Planificación manual, horas por día del responsable de planta.	→	Estados, recursos y fechas en tableros en tiempo real.
El descuento de stock por orden no se registra, o se hace tarde.	→	Consumo e ingreso automáticos contra el stock del ERP.
Costo real de cada trabajo, estimado a mano y a destiempo.	→	Costeo por centro y capitalización automática del producto.
Despachos coordinados por mensajes, sin estado trazado.	→	Remito vinculado al escaneo, con trazabilidad de la entrega.
La dirección recibe indicadores una vez al mes.	→	Visibilidad en tiempo real, desde cualquier dispositivo.

Coordinamos la reunión de arquitectura y arrancamos por la Etapa 1.

Validamos juntos el esquema de integración y definimos con tu equipo de sistemas el camino de conectividad. Tu producción, trazada de punta a punta —y encuadrada en el Programa KIT 4.0—.

Contarg

contarg.com hola@contarg.com +54 9 291 5660116

Desarrollo de tecnología
Puerto Madryn · Patagonia · Argentina
Proveedor de Economía del Conocimiento — KIT 4.0