

CAPITULO II
SISTEMA DE PLANEACION TRADICIONAL

2.1 Desarrollo del Sistema tradicional

2.1.1. Revisión de ventas y niveles de inventarios por artículo.

Anteriormente cada lunes se recibía un reporte en la planta, en el cual se podía revisar la siguiente información:

- Numero del artículo de producto terminado conteniendo 7 dígitos.
- Ventas por semana en cajas.
- Cantidad de cajas en los centros de distribución.
- Semanas de inventario.
- Ordenes atrasadas (back orders)
- Nivel de semanas de inventario a alcanzar.

Una vez revisada esta información se procedía a capturar manualmente en una hoja de calculo en la computadora la información de ventas por semana en cajas y cantidad de cajas en los centros de distribución (Inventario).

2.1.2. Programar en la planta en base a los artículos mas críticos y en base a la capacidad de la planta.

Ya con la información en la computadora, se procedía a revisar los artículos mas críticos (que contaran con menos de 6 semanas de inventario en los centros de distribución) por tipo de bata, los cuales eran regular y ultra, así como por tipo de producto clasificado como estéril y no estéril.

Aunado a esto se tenía que considerar los requerimientos de batas de las plantas hermanas, las cuales se usarían para ser procesadas en paquetes.

La programación se tenía que hacer en base a la capacidad de la planta (definida por la planta matriz) así como en base a la disponibilidad de materiales.

2.1.3. Entregar programación al departamento de producción y materiales.

Una vez programado se le entregaba un plan de producción para la próxima semana con la siguiente información:

- Artículo a producir.
- Cantidad a producir tanto en cajas como en piezas.
- Semanas de inventario.
- Ventas por semana.
- Semana a producir
- Total de piezas a producir por tipo de bata.

El departamento de producción revisaba el plan, para ver si se podía llevar a cabo o no, una vez aceptado dicho plan era firmado por los departamentos de planeación y producción, una vez hecho esto una copia del plan aceptado era entregada al coordinador de materiales.

2.1.4. Ordenar rollos de material, cartones, etiquetas y misceláneos de acuerdo a programación.

El coordinador de materiales, era el encargado de ordenar rollos de material así como misceláneos tales como botones, hilo y material para cintos.

Después de calcular las etiquetas y cartones necesarios entregaba dicha información al planeador de producción, para que procesara las ordenes de compra de cartones y etiquetas.

2.1.5. Inventarios

Se llevaban a cabo inventarios físicos así como conteos cíclicos, en donde la única área auditada donde se comparaban cantidades era el almacén. Ya que en el área de producción también se hacían inventarios pero solo se contaba lo que había y esa cantidad era capturada en el sistema, no se comparaba con otra cantidad.

2.2 Formatos y reportes utilizados

2.2.1 Reporte ET5 Reporte de ventas y niveles de inventarios por artículo

DAILY INVENTORY REPORT DATE 10/06/94 MILL 1899 CYCLE 3258 PAGE 44 PRELIM PART 1													
STOCK NBR	DATE	ON HAND	NON SHIPPABLE	PROD QTY	SHIPPABLE TO	BEHOLD TO	NON COMMITTED	ON ORD	NET COUNT	MTD PROD	MTD TRANS	MTD SHIP	MTD ADJ
89301-60	10/06									120		120	
89331-30	10/06									60		60	
89345-60	10/06									36		36	
89414-60	10/06									60		60	
89461-60	10/06									40		40	
89462-60	10/06									40		40	
89501-60	10/06	60			60		60		60	50		50	
89524-70	10/06	60			60		60		60	100		100	
89601-60	10/06									60		60	
89631-60	10/06									6		6	
89731-60	10/06	6			6		6		6	60		60	
89741-10	10/06									31		31	
89821-20	10/06	31			31		31		31	217		217	
90002-60	10/06	217			217		217		217	186		403	
90012-60	10/06	31			31		31		31	124		124	
90022-60	10/06	31			31		31		31	108		108	
90042-60	10/06	124			124		124		124	108		108	
90112-60	10/06	1,188			1,188		1,188		1,188	108		108	
90122-60	10/06	108			108		108		108	144		144	
90132-60	10/06	108			108		108		108	108		108	
90142-60	10/06	144			144		144		144	36		1,008	
90212-60	10/06	108			108		108		108	72		72	
90312-60	10/06									108		108	
90342-60	10/06									36		36	
90752-60	10/06	36			36		36		36	36		36	
91212-60	10/06	104			104		104		104	200		200	
95121-60	10/06									558		558	
95311-60	10/06									248		248	
BASE		13,900			1,294		31		814	8,994		14,119	
TOTALS					13,900		12,606		11,761				
MILL TOTALS		7,128,853	1,145		7,129,998	66,282	7,196,280	215,899	914	12,608		431	698
TOTALS									7,331,261		21,340		

2.2.2 IPS, Hoja de calculo utilizada para elaborar la programación.

Page 3

INVENTORY BY ITEM SCHEDULE

MAG. Ultra Cowars	70101-00 Stand. Sm		70124-00 Bulk X1.g. Std		70221-00 Bulk Refint. L.g.		70221-00 Bulk Refint. X1.g.		70231-00 Bulk Refint. XXL.g.		70311-00 Bulk K-C. L.g.		70321-00 Bulk K-C. XL.g.	
	4G	20 cs/min Bulk	4G	20 cs/min Bulk	4G	20 cs/min Bulk	4G	20 cs/min Bulk	4G	20 cs/min Bulk	4G	20 cs/min Bulk	4G	20 cs/min Bulk
08/10/99	13	4444	358	3009	2074	182	514	887						
03-Aug	0	12000	0	0	28300	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Current Wk	1	470	14	185	313	4	62	146	4	4	62	146	4	4
32 Prod. (ea)	11.0	9.5	25.6	20.5	6.6	45.5	8.3	6.1	4	4	6.1	6.1	4	4
DRP Sales			Sharing with Amer. 2											
Wks. Inv.	12	4314	342	3613	2511	205	453	1009						
10-Aug week	0	9280	0	0	28622	0	748	0	0	0	748	0	0	0
33 Prod. (ea)	0	470	14	185	313	4	62	146	4	4	62	146	4	4
DRP Sales	12.0	9.2	24.6	19.5	8.0	51.3	7.3	6.9	51.3	51.3	7.3	6.9	51.3	51.3
Wks. Inv.	11	4076	330	3430	2922	201	407	1035						
17-Aug week	0	11640	0	0	9500	0	6150	9240						
34 Prod. (ea)	0	470	14	185	313	4	62	146	4	4	62	146	4	4
DRP Sales	11.0	8.7	23.6	18.5	9.4	50.3	6.5	7.1	50.3	50.3	6.5	7.1	50.3	50.3
Wks. Inv.	10	3897	316	3245	2819	197	485	1109						
24-Aug week	0	28160	0	0	20900	0	8400	8400						
35 Prod. (ea)	0	512	14	232	380	4	64	186	4	4	64	186	4	4
DRP Sales	19.1	7.6	27.6	14.0	7.6	49.3	7.6	7.6	49.3	49.3	7.6	7.6	49.3	49.3
Wks. Inv.	9	4049	302	3039	3039	189	511	1183						
31-Aug week	0	19520	0	0	12920	0	2660	10880						
36 Prod. (ea)	0	512	14	232	380	4	64	186	4	4	64	186	4	4
DRP Sales	18.5	8.0	21.6	13.0	8.1	48.3	8.0	8.0	48.3	48.3	8.0	8.0	48.3	48.3
Wks. Inv.	9	4102	288	2781	3019	189	512	1257						
07-Sep week	0	22600	0	0	17100	0	3080	7140						
37 Prod. (ea)	1	476	14	216	353	4	59	146	4	4	59	146	4	4
Forecast Sales	17.1	8.6	20.6	12.9	8.6	47.3	8.6	8.6	47.3	47.3	8.6	8.6	47.3	47.3
Wks. Inv.	8	4176	274	2453	3116	185	523	1281						
14-Sep week	0	5720	0	0	17100	0	3300	7980						
38 Prod. (ea)	1	476	14	216	353	4	59	146	4	4	59	146	4	4
Forecast Sales	16.1	8.8	19.5	11.9	8.8	46.3	8.8	8.8	46.3	46.3	8.8	8.8	46.3	46.3
Wks. Inv.	9	4315	274	2459	3213	181	538	1335						
21-Sep week	0	26000	0	0	16948	0	3088	7350						
39 Prod. (ea)	1	476	14	216	353	4	59	146	4	4	59	146	4	4
Forecast Sales	16.1	9.1	19.6	10.9	9.1	45.3	9.1	9.1	45.3	45.3	9.1	9.1	45.3	45.3
Wks. Inv.	8	4493	260	2133	3206	177	549	1354						
28-Sep week	0	20080	0	0	13200	0	3300	7560						
40 Prod. (ea)	1	476	14	216	353	4	59	146	4	4	59	146	4	4
Forecast Sales	15.1	9.4	18.5	9.9	9.4	44.3	9.4	9.4	44.3	44.3	9.4	9.4	44.3	44.3
Wks. Inv.														

FORMA PJA-02 Rev.1

2.2.3 Hoja de Programación.

AVENT, S.A de C.V.

PLAN DE PRODUCCION Planta: Magdalena

PROGRAMACION EN LA SEMANA:		33	PRODUCCION DE:			05/10/98	Fecha:	08/04/98
CODIGO	DESCRIPCION	Ventas	Sem Inv.	Cs. Prog.	Pzas. Prog.	Comentarios		
Regular								
77608-90	Basic Lg. ACMP	2	301.0	0	0			
79133-90	Fabric Reinf. Lg.	0	301.0	0	0			
79134-90	Fabric Reinf. XL	0	301.0	0	0			
79192-90	Zoned Imp. Lg.	0	301.0	0	0			
79199-90	Zoned Imp. XL	0	301.0	0	0			
89791-90	Starline Sleeve	48	13.1	104	10400			
90002-90	Std. Sh.	14	19.6	0	0			
90010-90	VHA Plus Large	36	8.4	0	0			
90011-90	VHA Plus XL Large	41	11.3	0	0			
90032-90	Std. Lg. 2Pack	28	25.9	0	0			
90028-90	VHA Reinf. Large	0	#DIV/0!	0	0			
90032-90	VHA Reinf. XL Large	0	#DIV/0!	0	0			
90033-90	VHA Z-Imper Large	0	#DIV/0!	0	0			
90042-90	Std. XLg.	465	11.5	0	0			
90048-90	VHA Z-Imper XLg.	0	#DIV/0!	0	0			
90116-90	Reinf. Large	0	#DIV/0!	0	0			
90142-90	Reinf. XLg.	1286	10.0	0	0			
90148-90	Reinf. XLg.	0	#DIV/0!	0	0			
90102-90	Reinf. Sm.	30	15.9	0	0			
90212-90	TB Reinf. Lg.	46	16.7	0	0			
90312-90	Zon. Imperv. Lg.	31	44.3	0	0			
90318-90	Zon. Imperv. Lg.	0	#DIV/0!	0	0			
90342-90	Zon. Imperv. XLg.	10	15.9	0	0			
90348-90	Zon. Imperv. XLg.	0	#DIV/0!	0	0			
90412-90	Spec. Imperv. Lg.	0	#DIV/0!	0	0			
90442-90	Int. Imperv. Spec. XLg.	0	#DIV/0!	0	0			
90751-90	LW Reinf. Sl. Lg.	42	11.9	128	4808			
90752-90	LW Std. Lg.	41	13.9	64	2304			
90755-90	LW Std. XLg.	25	16.9	0	0			
90756-90	LW Reinf. Sl. XLg.	17	16.1	0	0			
90343-90	Zon Imp. XLg.	0	#DIV/0!	0	0			
90001-90	Std Lg X-Long	2	245.0	0	0			
90005-90	Std. XLg X-Long	5	52.0	0	0			
90008-90	Std. Reinf. Lg X-Long	1	465.0	0	0			
90017-90	Std. Reinf. XLg X-long	13	34.9	0	0			
6245	PG. Large	0	0.0	0	0			
1050	Reg. Large	0	0.0	22	11000			
1056	Reg. Lg. Reinf. Poly	0	0.0	3	3000		Mandarse a Emopalme	
1057	Reg. Large Specialty	0	0.0	2	1000		Mandarse a Avent 1	
1069	Reg. Large Reinf.	0	0.0	3	1500		Mandarse a Avent 3	
1069	Reg. Large Reinf.	0	0.0	0	0			
6670	Reg. Large Reinf.	0	0.0	4	2000		Mandarse a Avent 3	
Ultra Down								
70101-00	Standard Sm.	1	12.0	0	0			
70121-00	Bulk XLg. Std.	470	9.2	282	9280			
70131-00	XXLg. Standard	14	24.6	0	0			
70211-00	Bulk Reinf. Lg.	185	18.5	0	0			
70221-00	Bulk Ref. XLg.	313	8.0	754	28652			
70231-00	Bulk Ref. XXLg.	4	51.3	0	0			
70311-00	Bulk K-C Lg.	82	7.3	17	748			
70321-00	Bulk K-C XLg.	146	8.9	172	7224			
95111-00	Lg. Standard	937	6.4	0	0			
70511-00	Specialty Lg.	24	16.7	0	0			
70521-00	Specialty XLg.	51	13.6	0	0			
92039-00	Lg. Microcool Surgical	0	#DIV/0!	0	0			
92049-00	XLg. Microcool Surgical	0	#DIV/0!	308	8024		MSR	
92052-00	XLg. Microcool Specialty	0	#DIV/0!	392	10192		MSR	
95056-00	Lg. Standard 2 Pk.	5	19.2	0	0			
95101-00	Standard Sm.	27	11.5	0	0			
95121-00	XLg. Standard	940	8.3	700	21000			
95131-00	XXLg. Standard	143	5.4	0	0			
95211-00	Reinf. Lg.	489	8.2	0	0			
95221-00	Steril Ref. XLg.	522	9.1	1120	31360			
95231-00	Steril Ref. XXLg.	84	9.3	0	0			
95311-00	Steril K-C Lg.	268	5.9	936	10752			
95321-00	Steril K-C XLg.	330	5.2	560	18800			
95511-00	Specialty Lg.	112	9.9	0	0			
95521-00	Specialty XL	237	12.5	0	0			
95531-00	Specialty XXL	26	21.8	0	0			
2316	PG. Reinf. Lg.	0	0.0	0	0			
2342	PG. Stand Lg.	0	0.0	41	20500		Mandarse a Emopalme	

Cajas	Piezas	Diario
BATA REGULAR: 393	35812	7162
BATA ULTRA: 4632	165132	33028

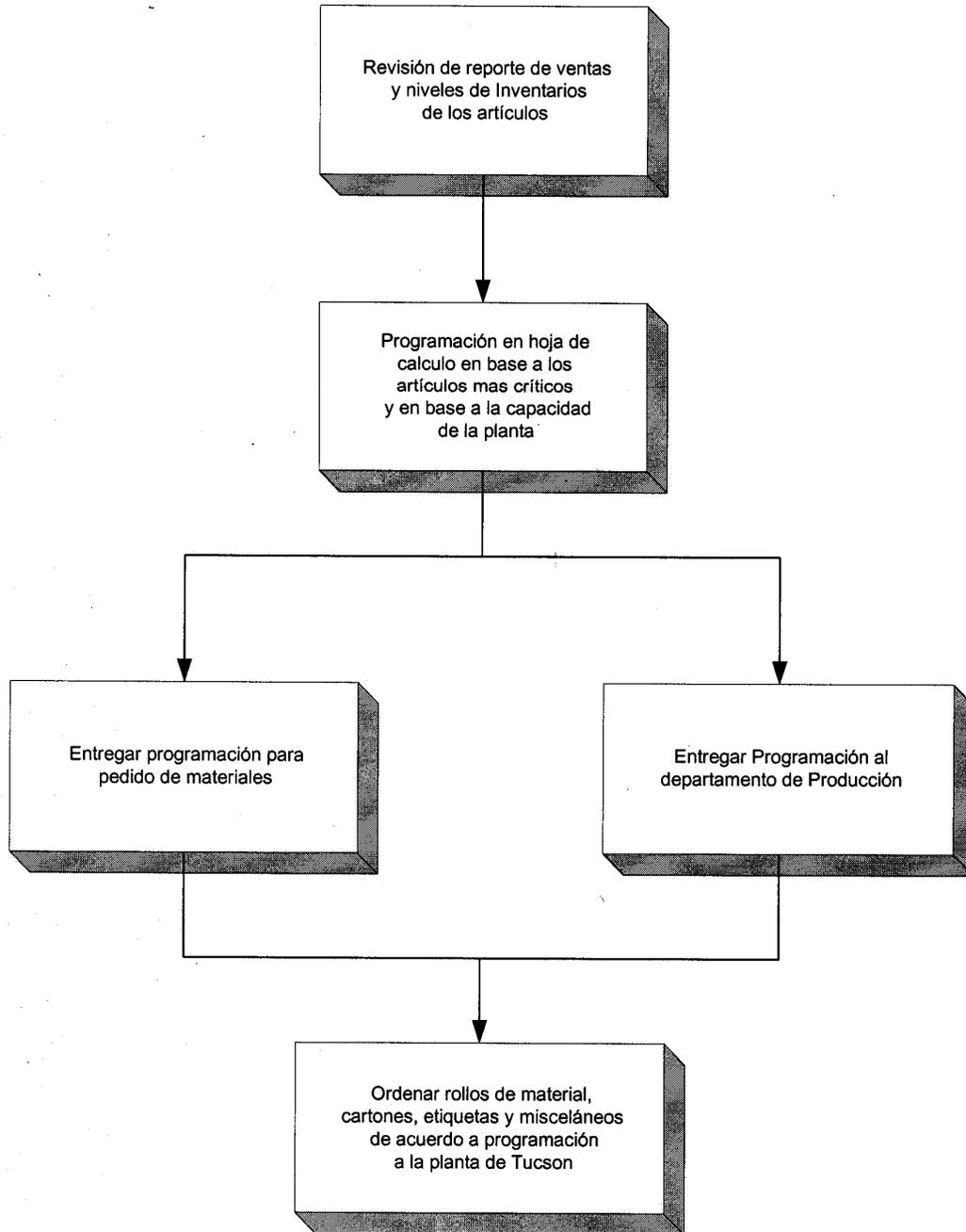
Nydia Salazar
Producción

Agustín Gutierrez
Planeación

Forma PLN-01 Rev. 3

2.3. DIAGRAMAS

SISTEMA DE PLANEACION TRADICIONAL



2.4. DESVENTAJAS DE ESTE SISTEMA

Las capacidades de producción definidas en la planta no se sabía a ciencia cierta si eran las correctas, si había exceso o simplemente no era la suficiente, por ejemplo:

La programación no tomaba en cuenta una de las partes mas importantes del flujo del producto, esta es el empaque, lo que causaba un acumulamiento de materiales listos para empacar así como tiempos muertos por partes de la gente y maquinaria, así como los tiempos de cambios de un producto a otro.

El tiempo de entrega para rollos de material, cartones y etiquetas es un periodo de 2 semanas. Como la programación era de una semana para otra, el coordinador de materiales tenia que estar pronosticando la cantidad de materiales a ordenar.

El departamento de planeación de la planta matriz, no respetaba las programaciones de las semana, lo cual provocaba demasiados problemas en la semana.

Todo lo anterior ocasionaba lo siguiente:

1. Inventarios en exceso en materia prima.
2. Demasiados cambios de un artículo a otro en las líneas de producción.
3. Fallos en el suministro de materiales por retraso.
4. Acumulamiento de materiales, etc.