

CONCLUSIONES

El Control de la Actividad de Producción (PAC) se relaciona con la ejecución de los planes de materiales detallados. Comprende la planeación y liberación de órdenes individuales tanto a la fábrica como a los vendedores externos. También incluye, cuando es necesario, la programación detallada y el control de los trabajos individuales en el piso de taller.

Un sistema efectivo de control de la actividad de producción puede asegurar la satisfacción de las metas de servicio al cliente establecidas por la compañía.

Un sistema PAC puede reducir los inventarios de trabajos en proceso y los tiempos guía, así como también puede servir para mejorar el desempeño de los proveedores.

Un elemento clave de un sistema efectivo PAC es la retroalimentación del desempeño del taller y de los proveedores en comparación con los planes. Esta comparación proporciona información para revisar los planes, en caso necesario.

Con respecto a las técnicas de secuenciación puede concluirse lo siguiente:

* Debe primero definirse el objetivo a lograr en la programación antes de seleccionar una técnica de secuenciación, puesto que las diferentes reglas proporcionan diferentes resultados.

* La regla de secuenciación del tiempo de procesamiento más corto, contrariamente a nuestra intuición, puede producir una actuación más efectiva y debe considerarse como un estándar al diseñar un sistema de piso de taller.

* El introducir flexibilidad en la programación detallada (por ejemplo, definir rutas alternativas, y ajustes en las asignaciones de trabajo) debe usarse para obtener importantes mejoras en la actuación de la manufactura.

En resumen, algunas de las principales conclusiones que se desprenden de este trabajo son:

* El diseño de un sistema de control de la actividad de producción debe estar de acuerdo con las necesidades de la firma.

* El sistema de control del piso de taller debe apoyar a supervisores de primera línea y usuarios, no suplantarlos.

* Los tiempos guía deben ser administrados.

* Las metas e incentivos organizacionales deben ser congruentes con una buena práctica del PAC.

* Deben definirse cuidadosamente las responsabilidades de los tomadores de decisiones, tanto para los vendedores como para las personas del taller.

* La ejecución del PAC debe definirse y monitorearse.

* La retroalimentación del PAC proporciona información de las situaciones y precauciones tempranas a otros módulos de la planeación y control de la manufactura.

* La evolución continua de los sistemas PAC, a medida que las empresas adoptan cada vez más, métodos de manufactura de clase mundial, es hacia sistemas más simples con bases de datos más pequeñas y detalles reducidos.

* La selección de las técnicas de secuenciación depende del costo de su uso. Por ejemplo, técnicas tales como primeros en llegar, primeros en ser servidos; tiempo de procesamiento más corto y fecha de vencimiento más temprana, son fáciles de implementar, puesto que no requieren más información que la que se relaciona con el propio trabajo. En cambio, otras técnicas como razón crítica y tiempo de holgura, requieren información más compleja, la cual involucra cálculos matemáticos.