

III.- ACTIVIDAD DEL PROGRAMA MAESTRO DE PRODUCCION:

Mercadotecnia y producción son coordinadas sobre una base diaria a través del programa maestro de producción en términos de lo que se conoce como ordenes prometidas. Esta es la actividad por la cual las órdenes de los clientes reciben fechas de cuando se entregaran los envíos. El MPS proporciona las bases al departamento de mercadotecnia para que pueda tomar estas decisiones efectivamente, mientras que producción ejecuta el MPS de acuerdo a lo que se ha planeado. Cuando las órdenes de los clientes crean un backlog (Orden de cliente con fecha vencida) y requieren de fechas de promesas de entrega que son inaceptables desde un punto de vista de mercadotecnia, se deben establecer las condiciones para hacer los cambios adecuados.

3.1 Construcción anticipada del programa:

El programa maestro de producción (MPS) es un programa que se construye anticipadamente para producir los productos finales (o opciones del producto). Como tal, representa un informe de producción, no un informe de la demanda del mercado. Esto es, el MPS no es un pronóstico. El pronóstico de venta es una entrada crítica dentro del proceso de planeación que se utiliza para la determinación del MPS, pero el MPS no es idéntico al pronóstico en la mayoría de las veces. El MPS toma en cuenta las limitaciones de capacidad así como también si se desea utilizar la capacidad completamente. Esto hará que algunos productos se elaboran antes de que se requieran para la venta, y otros artículos no serán producidos hasta que el mercado los requiera.

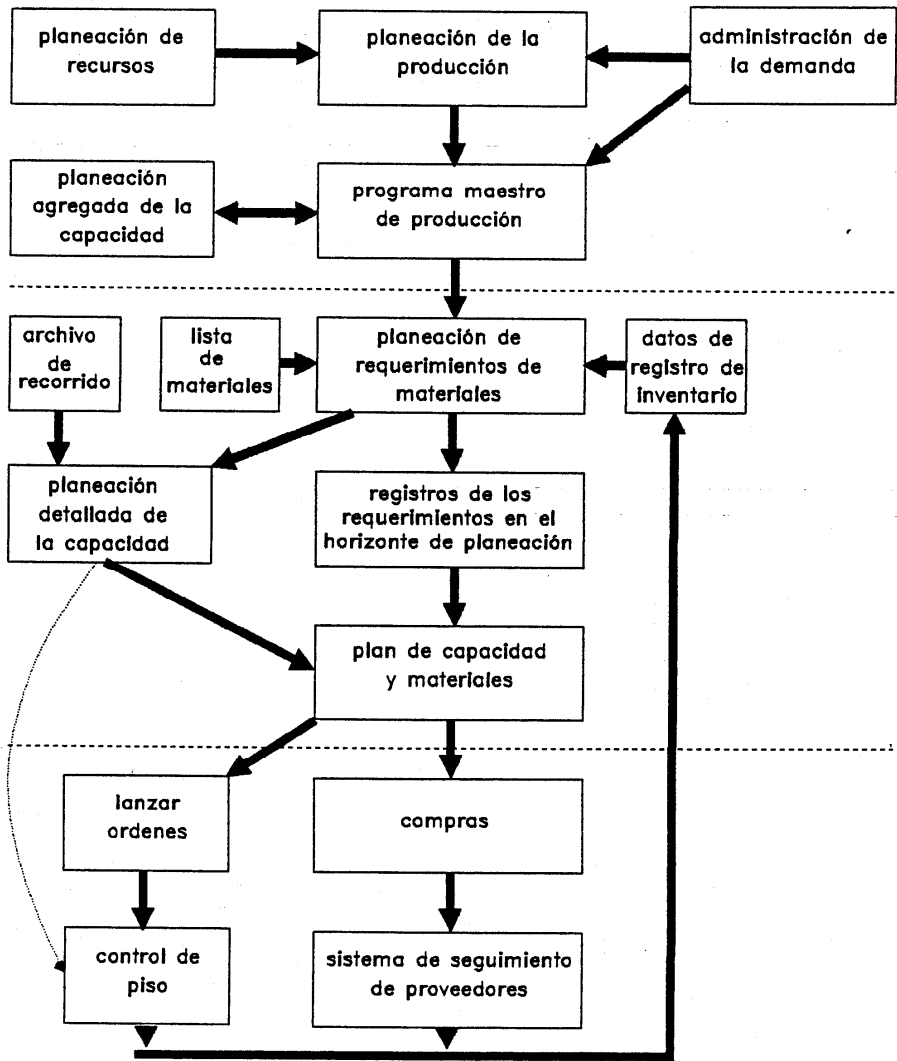
El programa maestro de producción se establece con especificaciones del producto, o en números de parte para los cuales existen las listas de materiales.

Esto forma un enlace básico de comunicación con manufactura. Entonces, este programa debe construirse en términos usados para determinar las necesidades de partes, componentes y otros requerimientos. El MPS no puede ser establecido en unidades monetarias u otras unidades globales de medición. Los productos especificados en el MPS pueden ser las designaciones para el producto terminado. Alternativamente, los productos especificados pueden ser grupos de artículos, tales como modelos en vez de artículos finales. Por ejemplo, una planta de ensamble de General Motor puede establecer el MPS en cientos de carros celebrity a ensamblar por semana, con la mezcla exacta del producto (ej: Chevrolet, cuatro puertas, cuatro cilindros, etc.) determinado en un programa de ensamble final (FAS), el cual es establecido hasta el último momento posible.

3.2 Relación con otras actividades de la Compañía:

El MPS es la base para la toma de decisiones entre departamentos funcionales. La más crítica de estas es la que relaciona al departamento de producción y mercadotecnia en términos de la definición exacta del producto en el MPS. Un requerimiento para incrementar la manufactura para cualquier producto, resulta en la necesidad de reducir la producción en algún otro. Si la producción para un artículo no puede ser reducida, entonces el plan de producción debe cambiarse. Como el MPS se convierte en la base para el presupuesto de manufactura, entonces el presupuesto financiero debe integrarse con la actividad de planeación MPS.

FIGURA 4.1 SISTEMA DE PLANEACION Y CONTROL DE MANUFACTURA



3.3 El ambiente del MPS:

El ambiente de manufactura que esté relacionado con el MPS, determina el enfoque de producción usado, la variedad de productos producidos y los mercados servidos por la compañía. Existen tres tipos clásicos de ambiente de manufactura que son: Producir para almacén, Producir para una orden y Ensamblar para una orden. De acuerdo con estos ambientes de manufactura, el MPS estará basado en productos finales, órdenes específicas de los clientes o grupos de artículos terminados y opciones de productos.

Producir para almacén: La compañía que producen para almacenar, producen en lotes o batches de productos, enviando la producción de los productos terminados a un almacén. El MPS es establecido en función de que tanto y cuando se debe producir de cada producto. La elección de unidad del MPS para las compañías que producen para almacén es fácil. Todas usan números de catálogos para sus productos terminados, agrupando estos productos terminados dentro de modelos, hasta el momento mas tarde cuando se elabore el programa de ensamble final.

Producir para una orden: Las compañías que producen para una orden, en general, no conservan inventarios de productos terminados y elaboran cada orden del cliente cuando se necesitan. Esta forma de producción es necesaria generalmente cuando hay una gran variedad de configuraciones posibles del producto y la posibilidad de anticiparse a la demanda de los clientes es muy pequeña. En este ambiente de manufactura, los clientes esperan gran parte del tiempo, dado que se tiene que elaborar el diseño del producto y posteriormente manufacturarse. Ejemplos de esto pueden ser; un fabricante de refinería de petróleo, o un fabricante de turbinas para generadores de corriente, etc.

En las compañías que producen para una orden, la unidad del MPS

típicamente esta definida como el producto final en particular, o por el conjunto de artículos finales que componen una orden del cliente. La definición en unidad del MPS es difícil, puesto que parte del trabajo consiste en elaborar el diseño y esto toma tiempo, así como llevar a cabo la construcción del producto que también toma su tiempo. Es decir la producción comienza después de que el producto y las listas de materiales han sido determinadas.

Ensamblar para una orden: Las compañías que ensamblan para una orden están caracterizadas porque el producto final que fabrican puede ser configurado de muchas formas posibles, las cuales son combinaciones de componentes básicos y subensambles. El tiempo de entrega a los clientes a partir de que se recibe la orden son generalmente cortos, ya que la producción puede iniciarse con anticipación a la llegada de las órdenes de los clientes. Dado el gran número de posibilidades de artículos terminados, la tarea de pronosticar la definición exacta de los productos finales extremadamente se convierte en algo difícil y almacenar productos terminados es muy riesgoso. Como resultado de esto las compañías que trabajan con este ambiente de manufactura, tratan de mantener flexibilidad, iniciando la producción de componentes básicos y subensambles, pero no inician el ensamble del producto final, hasta que la orden del cliente llega. Ejemplos de estos tipos de compañías, pueden ser: Ensambladoras de camiones, motores, aspiradoras, etc. Los programas de producción de las compañías que ensamblan órdenes, típicamente no está en base a cantidad de productos terminados. La unidad del MPS es establecidas en listas de planeación de materiales, donde cada lista tiene un conjunto de componentes y un conjunto de opciones y partes en común.