

Discreción en la tarea	bajo	alto
Nivel de compensación	bajo	alto
Condiciones de trabajo	duras	placenteras
Capacitación requeridas por empleado	bajas	altas
Rotación de la mano de obra	alta	baja
Costos de contratación y despido	altos	bajos
Nivel de error	alto	bajo
Capacitación de supervisión requerida	alta	baja
Tipo de presup. y pronost. requerido	corto plazo	largo plazo

Sin embargo, estas estrategias no pueden evaluarse de manera apropiada a menos que se declaren criterios de toma de decisión específicos. Una manera de hacerlos es reducir todos los criterios más importantes a uno solo que será el costo.

#### **V.- ESTRUCTURA DE LA LISTA DE MATERIALES PARA EL MPS**

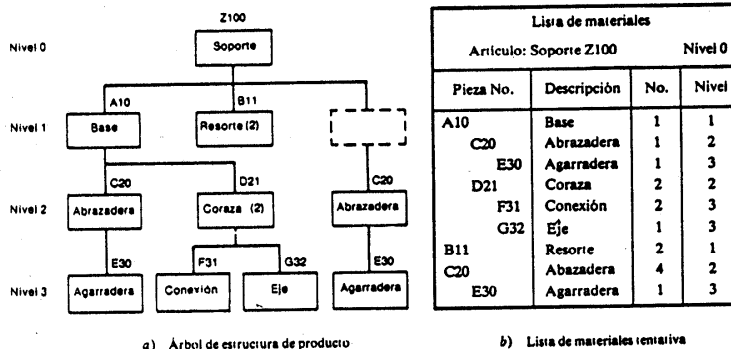
Los pronósticos y órdenes se combinan en el plan de producción, que se formaliza en el programa maestro de producción.

El MPS, junto con una lista de materiales (LDM) e información acerca del estado de los inventarios, se utiliza para formular el plan de requerimiento de materiales. La planeación de requerimiento de materiales determina que componentes se requieren y cuando deben ser ordenados a un proveedor externo o producidos en casa.

##### **5.1- Definición clara.**

Una lista de materiales es una relación de todos los materiales, componentes y subensambles necesarios para obtener una unidad de un producto final. Dos métodos comunes de descripción de una LDM son un árbol de estructura del producto y una lista de materiales desglosado.

Ambos muestran las relaciones origen componente en base jerárquica, lo cual revela que componentes son necesarios para cada ensamble de un nivel mayor.



Un incremento de la capacidad de los sistemas de MRP proviene del uso de LDM planeados, de las ordenes planeadas por la empresa y capacidad de identificación y reprogramación. La planeación de la LDM da lugar a LDM ficticios o artificiales creados para facilitar la planeación. Ello da a los planeadores flexibilidad en la programación final estimando el trabajo con módulos comunes y opciones. La capacidad de planeación de órdenes en la empresa capacita a los planeadores para instruir a la computadora a aceptar y mantener ciertos requerimientos, aun cuando la lógica normal de MRP automáticamente retrase o re programe tales órdenes.

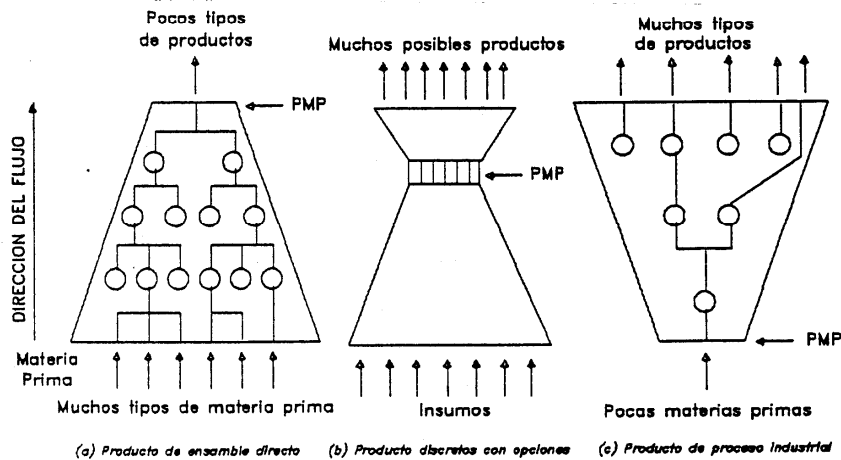
La identificación se refiere a la habilidad para trabajar a la inversa desde los componentes para identificar la partida origen, o las partidas que generan los requerimientos de componentes. Esto es útil para identificar los artículos finales que pueden afectarse por retrasos o componentes defectuosos. La capacidad de reprogramación facilita a la empresa mantener prioridad válida, las cuales son esenciales para la credibilidad del sistema MRP.

**5.2.- Lista modular de materiales.**

Una clave usada en los archivos de lista de materiales es el traslado de MPS dentro de los requerimientos de los subcomponentes.

Esta estructura de lista de materiales es apropiada para lograr un inventario estable, donde el MPS es establecido en artículos terminados.

La manufactura de ensamble discreto generalmente comienza con muchas materias primas y otros componentes que se combinan en uno o pocos artículos finales. Como se muestra en la figura 5.a la programación maestra empieza con los artículos finales y van hacia atrás para determinar las necesidades de materias primas y componentes. La disponibilidad de materias primas es el interés principal en esta clase de manufactura. Las empresas que producen grandes volúmenes de pocos artículos generalmente producen pocos inventarios.



**Figura 5.2** Programación maestra en ensamble discreto contra proceso Industrial