

La manufactura del proceso industrial es siempre lo contrario de la manufactura de ensamble.. Generalmente empieza con unos pocos tipos de materias primas, que son arregladas, transformadas o en alguna forma procesada en múltiples artículos finales y subproductos. Por ejemplo muchos productos del petróleo se derivan del petróleo crudo, y numerosos cortes de carnes provienen de los novillos. La figura 5.c ilustra el concepto de procedimientos de programación necesario para adaptar las actividades de procesado.

La programación maestra comienza en el nivel de materias primas (insumos) mas que en el de productos finales. Pero la variabilidad natural en las materias primas resulta en incertidumbre en las diferentes categorías de producción. Esto hace difícil la programación, el cálculo de costos y el control sobre los inventarios de productos en proceso y productos terminados. La capacidad para manejar los niveles variables de materias primas es un interés principal en los procesos industriales.

Las empresas que ensamblan un gran volumen de productos por pedido generalmente no producen todas las opciones disponibles. Las diferentes opciones pueden contarse en miles. Como se muestra en la figura 5.b , las empresas de armado por pedido frecuentemente comienzan su programación maestra en el principal nivel de subensambles. Planean usando patrones históricos de necesidades o proporciones de pronósticos de las opciones y pasan las especificaciones de artículos finales a unas carta de armado.

VI.- PROGRAMADOR MAESTRO DE LA PRODUCCION.

Ahora veremos dentro del MPS. ¿Quién es el programador maestro de producción, que hace y cual es la descripción del trabajo?.

6.1. El MPS como un establecimiento de ordenes planeadas.

Una ventaja interesante de uso estándar en los registros de MRP para el manejo del programa maestro de producción se deriva del concepto de orden planeada estable. La orden planeada estable es similar a cualquier orden planeada en que esta explota a través de la estructura del producto. Sin embargo, esto no es cambiado en otros cronometrajes o sumas como un resultado de procesos o registros del MRP. Esto es estable, y puede ser solamente cambiado como el resultado de una acción tomada por una persona responsable.

Manejar el cronometraje y suma de las órdenes planeadas estables significa que cualquiera de los cambios para el MPS tiene que estar cuidadosamente valuados, en términos de estos impactos resultantes en materias y planes de capacidad. La necesidad clave es entender claramente las decisiones entre necesidad de cliente y otros objetivos del sistema MPC.

6.2.- El trabajo del programador.

El programador maestro de producción tiene la responsabilidad principal para hacer cualquier agregación o cambio para los registros de MPS, también tiene la responsabilidad primordial para disgregar el plan de producción para crear el MPS y para asegurar que la cantidad de las decisiones de producción detallada del MPS empareja los planes de producción. Esto implica analizar los negocios fuera, y de brindar la atención de la alta administración cualquier situación en las cuales las desiciones de tras del nivel de autoridad del programador están requeridas.

Como parte del proceso de regeneración general el programador maestro

de producción debe monitorear el funcionamiento actual contra el MPS y plan de producción, y proveer una desfilación de resultados de operación para la administración.. El programador es también responsable para lanzar el programa de ensamble final. Este programa tiene que estar basado en artículos específicos bien acabados.