

## VII.- CONCLUSIONES.

Los sistemas MRP no están diseñados para probar la factibilidad de los programas de producción. Esta función, llamada frecuentemente planeación agregada, debe llevarse acabo por los gerentes al determinar qué estrategias son sensatas, dada una capacidad de planta específica.

El factor de capacidad puede analizarse de la siguiente manera: la carga en el sistema incluye los pedidos de los clientes y las actividades de producción planeadas para cumplir con la demanda pronosticada; además, se debe dar tiempo para el inevitable mantenimiento, descompostúras y otras interrupciones que ocurren en una planta. Este total se compara entonces con la capacidad total.

Si la carga excede a la capacidad, existen cinco opciones abiertas:

- 1.- Instituir un sistema de tiempo extra empleando más trabajadores para trabajar un segundo turno, un tercer turno o los fines de semana.
- 2.- Instituir tiempo extra haciendo que los empleados trabajen durante mas tiempo cada día.
- 3.- Subcontratar trabajo a otras empresas.
- 4.- No aceptar algunos pedidos.
- 5.- Retrasar el cumplimiento de algunos pedidos e intituir una política de pedidos retrasados

Resulta claro que el tiempo extra aumentará los costos debido a los cambios diferenciales en la paga. Así mismo, las tasas de paga diferenciales requeridas por los contrato de mano de obra, tales como los cargos por turnos y medio, doble turno y hasta triple turno deben considerarse.

Subcontratar el trabajo puede ser factible pero cuestionable estratégi-

camente. Existe la posibilidad de que el cliente pueda decidir más adelante tratar directamente con el subcontratista.

Además, algunas veces resulta difícil el controlar el avance en el programa del subcontratista.

El no aceptar algunos pedidos puede descorazonar a algunos clientes y llevarlos a la competencia. Si esto no fuera probable, pueden sustituir con otros productos para satisfacer sus requerimientos y nunca regresar a la empresa por el producto original.

Los retrasos y el repedido son, hasta cierto punto, preferibles a el no aceptar pedidos. Si los clientes encuentran demoras y repeditos, pueden descorazonarse y hacer sus pedidos en otra parte.

El balance de la carga en la capacidad del sistema refleja una situación en la que el juicio y la experiencia del gerente son importantes. Las variables subjetivas que intervienen y el sentido intuitivo de las reacciones del cliente deberán entretenerse en el proceso de decisión en el que se elabora el programa maestro.

Actualmente en todo el mundo se esta incrementando la necesidad de la disponibilidad oportuna de materia prima y del número de productos en el mercado, lo que trae que todas las empresas entren en una competencia global trayendo consigo que las demandas por parte de los clientes se incrementen, dichas demandas las podemos traducir en:

Mejor calidad en los productos, con más características, mejor cumplimiento en las fechas de entrega y costos mas reducidos en los productos.

Existen una gran relación del MPS con las actividades de la empresa desde la adquisición de materia prima, hasta la entrega de los productos terminados a los clientes.

El éxito de la administración del MPS requiere planear las partes que se van a comprar o a fabricar en las cantidades correctas y al momento de necesitarla. También se requiere especificar los niveles apropiados de los recursos (capacidad) para cumplir con los objetivos de las firmas.

Debido al crecimiento en el interes del MPS por integrar las actividades de manufactura, tanto al interior del departamento de producción, como a través de los departamentos funcionales de la compañía, esto les permite el manejo más amplio y claro de una información que a su vez incrementara la eficiencia cubriendo los requerimientos del cliente.