

3

3.- SISTEMA DE PROGRAMACION

3.1.- ¿ Que Hace ?

Este sistema informa de la situación en que se encuentra la Empresa, con respecto a lo que se está procesando, la gente que requiera y las horas que ha ido avanzando el programa.

Es decir todo el producto que se ha ordenado para procesarse le va siguiendo según su flujo de proceso por medio de inventarios diarios en cada una de sus estaciones de operación; Área de Preparado, Ruteado, Remacho, Incertar, Soldar, Prueba Eléctrica, ----- Cerrar, Etiquetar, inspección final.

Para luego así calcular su carga de trabajo que tenga en cada una de sus estaciones por medio de los STD de cada producto, damos cuenta después que gente vamos a necesitar para sacar esa carga de trabajo diario que se tenga.

Además ver que horas se le ha ido ganando al programa y el avance del mismo según el día del mes en que nos encontramos, para así luego hacer comparación del programa que se nos giró por parte del Departamento de Control de Producción y tomar ciertas decisiones con algunos o todos los productos según su retraso.

3.2.- ¿ QUIENES INTERVIENEN ?

Por su parte, el Departamento de Control de Producción deberá cumplir fielmente a tiempo toda la programación de la producción, no obstante que tendrá que enfrentarse a los problemas de ausentismo de operarios (as) , de los retrasos de la entrega de la materia prima, de los rechazos de piezas terminadas y de la descompostura del equipo.

Con el objeto de hacer un trabajo productivo en este aspecto, debe procurarse hacerse el menor número de ordenes de trabajo, para evitar el manejo abundante de papelería y procurarse también reunir necesidades dentro de un lapso de tiempo razonable para esas necesidades puedan lanzarse a un programa de producción que sea factible dentro del suministro de materia prima, a pesar de las variaciones de ella misma por cantidad y calidad.

Se procurará tener siempre equipos de control disponibles que permitan el menor contacto con operaciones y cálculos humanos, para evitar, naturalmente, los errores que siempre en estos casos son costosos, ya que puede haber duplicidad de órdenes, que serán también duplicidad de compras o pedidos de materia prima y que no es más que una pérdida para la Compañía.

Control de Producción deberá luchar siempre porque los ensambles ordenados se manejen como tales, a pesar que las necesidades a satisfacer sean solamente de una fracción de este movimiento, obligando así entonces a una persecución definitiva de cada una de las órdenes de trabajo, las cuales habrá que

hacerse las correcciones debidas por desviación de materia las que, como ya se dijo, puede ser rechazada por mala calidad o por estar fuera de dimensiones.

3.3.- ¿ PARA QUE SIRVE ?

Para el desarrollo de una buena producción es necesario contar con una programación, en la cual hay que planear para el futuro.

El futuro es una serie de divisiones que se inician con saber perfectamente que va a hacer un grupo de máquinas, un grupo de operarios (as) o una Compañía completa en cada una de las horas del día de trabajo, para que así la suma de estos lapsos pronostiquen la cantidad de producción que se tenga por semana, mes o año, según las necesidades del programa a cumplir. Ya que esta será una manera de que la Empresa se de cuenta que tanta mano de obra directa se contratara, que decisiones debiera tomar según vaya con el programa a cumplir según la demanda de c/u de ellos lo cual la realizara por medio de Inventarios, además nos sirve para distribuir la mano de obra con que contamos en base a la carga de trabajo diario que se tenga en proceso.

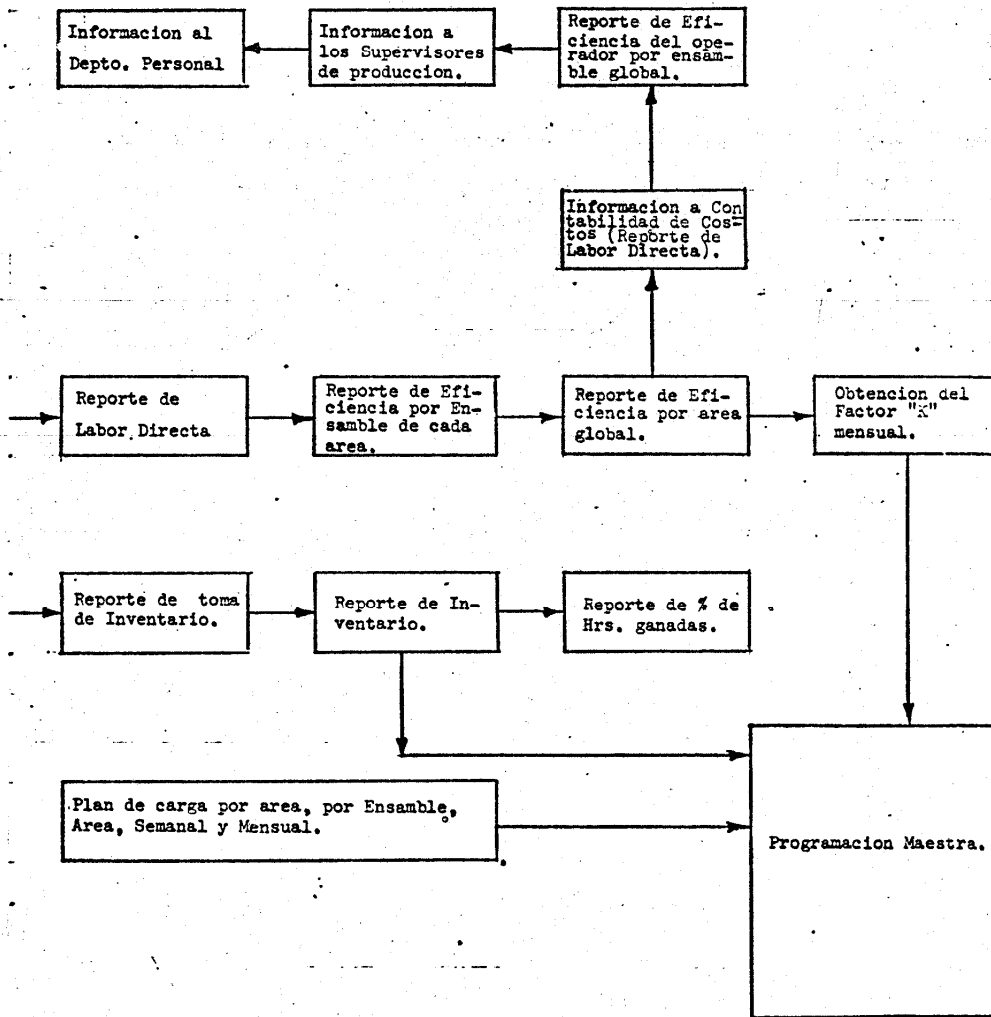


FIGURA # 1-3

3.4.- DIAGRAMA DE FLUJO DEL SISTEMA.