

Sistema de Control de la Producción

“El objetivo del control de producción, en sentido muy general, es hacer que el plan del manejo de materiales que llegan a la fábrica, pasan por ella y salen de la misma, regulándolo de tal manera que alcance la posición optima en cuanto a beneficios, dentro del marco de las metas que la empresa se ha fijado; así pues el control de producción tiene que establecer los medios para una continua estimación de la demanda del cliente, la situación del capital, la capacidad productiva, la mano de obra; etc. Esta evaluación deberá tomar en cuenta no solo el estado actual de estos factores, sino que deberá también proyectarlos para el futuro.”

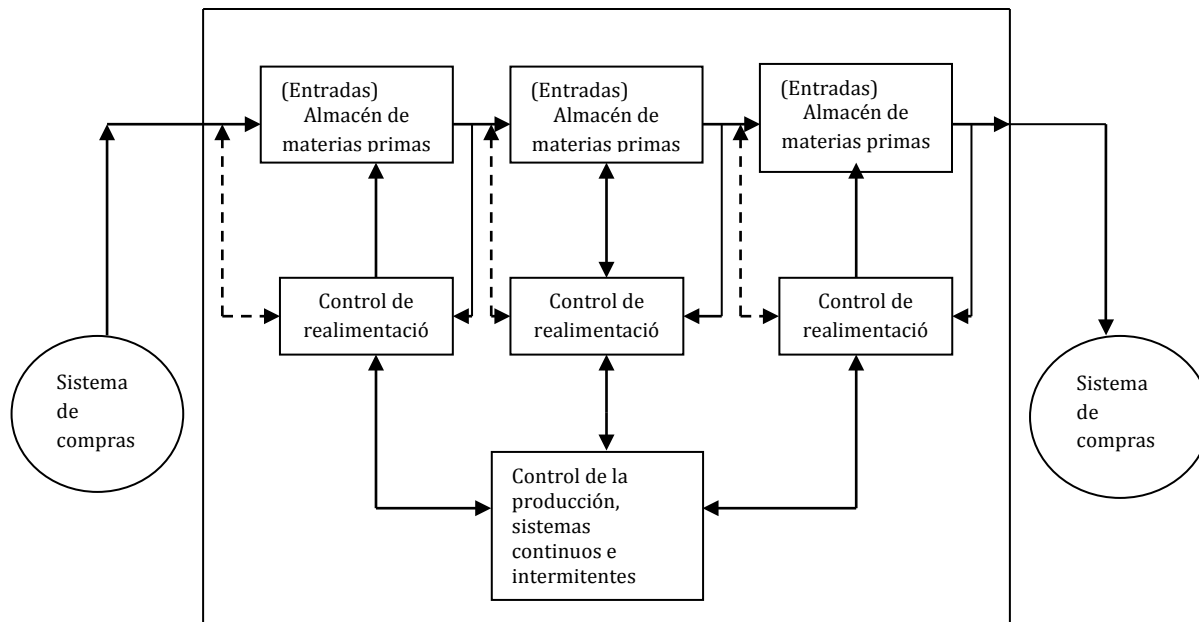
“La interdependencia de las funciones de manufactura en una fábrica tal, que el aprovechamiento más productivo de los recursos solo puede asegurarse por medio de una continuidad interrumpida del trabajo, desde el recibo de las materias primas en la planta hasta la entrega de los productos terminados al cliente. La responsabilidad del gerente de producción es crear una secuencia perfecta en la misma de manera que cada participante y cada pieza funcionen de acuerdo con un plan común un horario de actividades coordinadas.”

Referencia:

Cruz Lezama. Planificación y Control de Operaciones. Recuperado a partir de <http://www.monografias.com/trabajos97/planificacion-y-control-operaciones/planificacion-y-control-operaciones4.shtml>

Monografías.com, Recuperado de <http://www.monografias.com/trabajos97/planificacion-y-control-operaciones/planificacion-y-control-operaciones4.shtml>

Sistema de Control de la Producción



Universidad América Latina.Administración de la Producción,a partir de
http://ual.dyndns.org/Biblioteca/Admon_de_la_Produccion/Docs/Inicio.html

El flujo de entrada lo constituyen las materias primas o materiales que se utilizan en la elaboración del producto. El proceso de producción considera la conversión de las materias primas y materiales empleando mano de obra, maquinaria, equipo, capital, tiempo, etc. Las salidas constituyen el producto terminado. La mayoría de las organizaciones actuales son combinaciones de modelos intermitentes y continuos, de modo que los sistemas de programación necesitan reflejar las necesidades de una compañía dada. En el modelo intermitente, la orden individual de producción, su fecha de entrega, las operaciones que deben llevarse a cabo, la asignación del tiempo de la máquina de control, de su progreso con relación al programa, etc., constituyen la cuestión central del problema. Este tipo de programación y control se llama

Sistema de Control de la Producción

comúnmente control de pedido. Por otra parte, donde tenemos un modelo continuo caracterizado por grandes volúmenes de productos estandarizados no se requiere un control estricto sobre los pedidos individuales, y se usa el término de control de flujo.

Para caracterizar las operaciones de programación y control en estas situaciones.

Ambos tipos de control caracterizan al control de la producción cuando entra en escena.

Producción Continua e Intermitente

En sentido general existen dos sistemas básicos de fabricación: el continuo y el intermitente. Mediante el uso de la fabricación continua, los métodos de elaboración y configuración del producto permanecen teóricamente inactivos al iniciarse la producción. De esta manera es como se fabrican entre otros productos, los automóviles, los refrigeradores y los radios. Por el contrario, el uso del enfoque intermitente hace que el nivel de la actividad fabril quede sujeto a amplias variaciones. En este caso, los métodos de fabricación y configuración del producto que se empleen, quedan sujetos también al cambio. El taller de máquinas o bien el taller de órdenes de producción especializada, por lo común, utilizan el enfoque de fabricación intermitente.

En la práctica son relativamente pocos los casos en que se presentan en la industria procesos de fabricación absolutamente continuos o absolutamente intermitentes. La

Sistema de Control de la Producción

mayor parte de las compañías conviene en adoptar una posición intermedia entre ambos extremos. Sin embargo, se pueden enumerar ciertas características generales que ayudan a definir la posición hacia la que se inclina la producción de una compañía.

Características de la Fabricación Continua.

1. Una de sus características más comunes es la producción de un considerable volumen de productos tipificados.
2. Está generalizado el empleo de maquinaria especializada que se ajusta a la disposición que guarda la línea del producto.
3. Es común que grúas y transportadores formen parte del equipo fijo que se utiliza para el manejo de materiales.
4. Se contratan trabajadores inexpertos y no calificados, consecuentemente el costo del trabajo es relativamente bajo.

Características de la Fabricación Intermitente.

1. La compañía fabrica generalmente una amplia variedad de productos; para la mayor parte de los artículos, el volumen de las ventas y consecuentemente el tamaño de la ordenes de producción son pequeñas con relación a la producción total.
2. Normalmente se utiliza maquinaria para producción ordinaria, favoreciendo así la disposición del proceso.

Sistema de Control de la Producción

3. El equipo para el manejo de materiales, lo integran utensilios tales como carretillas de mano y carretillas elevadoras.
4. Se contrata mano de obra calificada, cuyo costo es relativamente alto por requerirlo así la elaboración de diferentes tipos y cantidades de productos.

El enfoque de fabricación que se utiliza rige hasta cierto punto la naturaleza de la planeación de la producción y el funcionamiento del control, el cual debe trazarse en forma tal, que se ajuste a las características de la operación manufacturera. El control seriado es el comúnmente utilizado en caso de que la fabricación sea continua; se empleará el control en sucesión cuando la fabricación es intermitente. En ambos casos, los objetivos de la planeación y del control, así como las actividades que ejecuta la fabricación, son substancialmente los mismos. Aunque; sin embargo, cabe señalar una diferencia muy importante entre ambos tipos de fabricación. La fabricación intermitente hace agobiante la planeación de la producción así como la actividad de control. Consecuentemente, al estudiar los problemas referentes a la planeación, y al control para las operaciones manufacturadas de tipo intermitente se deberá desmenuzar y analizar el control de producción en general

Organización del Sistema

La organización que sigue el sistema del control de la producción se considera en el ámbito de staff y está subordinado a la gerencia de producción. El sistema puede estar completamente centralizado en las fábricas pequeñas; es decir, todas las actividades de control son manejadas en una oficina central de la planta. La fuerza del sistema centralizado se apoya en la íntima relación del proceso productivo, con los miembros del staff y la gerencia de producción.

Sistema de Control de la Producción

Cuando el sistema de control de la producción esta descentralizado, las funciones de control son manejadas por departamentos individuales de la organización de producción de la empresa. El sistema descentralizado es característico de las fábricas grandes, con áreas extensas o con muchos departamentos de producción. Tal es el caso de la industria automotriz.

Fases del Sistema del Control de la Producción

Se ha establecido tanto el control de la producción, que el estudiante acaba creyendo que todas las organizaciones de control de la producción son idénticas. La división clásica era orientación o señalamiento de la ruta a seguir, programación o determinación del tiempo, despacho y expedición o seguimiento. Las actividades de orientación y programación están en la fase de planeamiento, la de despacho en acción y la de seguimiento en la ejecución y cumplimiento.

Fases de Planeamiento: orientación

La orientación determina donde se va a realizar la labor. A veces empieza esta función con la representación del producto en un plano y se decide cada detalle de cómo va a ejecutarse el producto hasta el punto de designar concretamente máquinas y herramientas. Otras veces, algún otro grupo determinando todo el proceso de fabricación y en la orientación se decide únicamente la máquina que se va a emplear.

Sistema de Control de la Producción

Fase de Planeamiento: programación

Por el medio de la planeación se decide cuando se hará el trabajo. Es la regulación del tiempo de control de la producción parecida a la fijación de horarios en los ferrocarriles y teatros y a otras activadas semejantes.

Fase de Acción: despacho.

Consiste en el despacho de órdenes a su debido tiempo, función semejante a la de dar salida a los trenes de ferrocarril. En el control por el flujo de despachar órdenes es notificar a los servicios de producción la cantidad que se necesita, mientras en el control por pedidos se transforma en complejo procedimiento de abundantes órdenes de fabricación que se dan a los trabajadores directos e indirectos.

Fase de Cumplimiento o Activación

La expedición consiste en determinar si el trabajo avanza o no como estaba planeado. En los primeros tiempos de la industria se designaba esta función mediante expresiones más descriptivas, como seguir la mercancía (desde el inicio hasta su salida), y a veces todavía se llama así. El expedidor es como el elemento autorregulador entre la ejecución del trabajo y las funciones de programación y orientación del control de la producción. En un ambiente más moderno, la labor del expedidor es mínima porque en su lugar existen los informes del avance de la operación, recogidos y elaborados mediante un procedimiento automático de datos.

Sistema de Control de la Producción

Un número excesivo de expedidores es probablemente un indicador de operación ineficaz. El expedidor puede tener un importante papel en el control de la producción, mas hay que elegirlo con cuidado porque si se excede en su autoridad, el lugar de allanar el camino para la producción, puede convertirse en agente agitadora de lo que de otro modo sería una eficiente situación de trabajo.

Alcances del Sistema

Es difícil enumerar los objetivos del control de la producción porque en las diferentes organizaciones se combinan diferentes actividades. Las diferencias se deben a la tradición, a las variaciones del producto y mercados y a otras muchas razones. He aquí una lista de actividades (muchas de ellas empalmándose unas sobre otras) que podrían entrar en la sección del control de la producción.

- ✓ Recibir y registrar órdenes del departamento de ventas.
- ✓ Estimar el costo de nuevos trabajos.
- ✓ Servir de enlace entre la fábrica y el departamento de ventas o el cliente.
- ✓ Estimar las ventas.
- ✓ Mandar requisiciones de compra.
- ✓ Tomar decisiones de fabricación o de compra.
- ✓ Mantener el control sobre las materias primas y los productos acabados.
- ✓ Mantener edificios de almacenamiento para la materia prima y para los productos acabados.

Sistema de Control de la Producción

- ✓ Determinar los niveles de inventario.
- ✓ Determinar la ruta que seguirán los artículos acabados.
- ✓ Determinar el transporte interno del material.
- ✓ Controlar las existencias de los almacenes o bodegas secundarias.
- ✓ Estimar las necesidades de mano de obra y maquinaria para cumplir con los programas.
- ✓ Programar y mantener la producción de toda la planta.
- ✓ Replantear los programas y atenuar las fallas del replanteamiento.
- ✓ Asignar tareas a hombres y máquinas.
- ✓ Hacer dibujos detallados de un producto.
- ✓ Mandar órdenes de producción.
- ✓ Activar la ejecución de las órdenes.
- ✓ Evaluar el rendimiento.
- ✓ Hacer y conservar las copias de ingeniería.
- ✓ Hacer y conservar los cambios hechos en los dibujos e ingeniería.
- ✓ Hacer y reproducir impresos de manufactura.
- ✓ Diseñar sistemas de elaboración de datos.
- ✓ Instalar sistemas de elaboración o de datos.
- ✓ Programación para computadoras.
- ✓ Evaluar los sistemas de elaboración de datos.