

ORGANIZACIÓN DE LA PRODUCCIÓN



índice

Producción por montaje.....	pag. 1
Variaciones estacionales.....	pag. 2
Control de Costos.....	pag. 2
Mercado cambiante.....	pag. 2
Producción sobre pedido.....	pag. 3
Variaciones estacionales.....	pag. 4
Control de Costos.....	pag. 4
Mercado Cambiante.....	pag. 5
Producción continua.....	pag. 6
Control de costos.....	pag. 7
Variaciones estacionales y Mercado cambiante....	Ver pag. 9
Producción para Stock.....	pag. 8
Control de costos.....	pag. 9
Variaciones estacionales y mercado cambiante.....	pag. 9

Producción por montaje

Entre las industrias que trabajan por montaje se cuentan algunas de las actividades productivas de mayor relevancia para la economía actual, principalmente las mecánicas: automóviles, motores, tractores, electrodomésticos, electrónicos, etc.

La producción por montaje se caracteriza por encadenar secuencias de procesos que convergen hacia una línea continua en la que se ensamblan los productos finales. Pero su primera parte agrupa operaciones de mecanizado en un sinnúmero de piezas, las que tradicionalmente han sido elaboradas en talleres manejados bajo una típica modalidad intermitente, ya sea en la propia empresa o por proveedores fuertemente vinculados a ella.

Tal organización de la producción ha originado a este tipo de industrias no pocas dificultades para el planeamiento, la programación y el control, desde que FORD estableciera los nuevos patrones de operación que reemplazaron al viejo esquema artesanal.

La propia naturaleza del producto hace que este se vaya ensamblando en sucesivas etapas que convergen hacia un tronco principal: la línea de montaje final. Se configuran así verdaderas redes en las que cada punto de unión es alimentado por algunos o muchos componentes, dando lugar a una estructura con tiempos asociados.

Para programar es necesario recorrer la red en sentido inverso, desde el producto hasta los orígenes, a fin de determinar que piezas fabricar y cuando hacerlo, teniendo en cuenta los problemas que esto puede llegar a acarrear.

La explosión del producto en sus partes componentes se suele representar mediante gráficos de GOZINTO.

Hasta alrededor de 1960 en los países más industrializados y hasta avanzada la década del 70 en los restantes, la programación de la producción por montaje se hacía mediante ficheros que eran atendidos por verdaderos ejércitos de empleados, donde cada fichero representaba una pieza, componente, subensamble o ensamble. Establecido un plan de producción los responsables de las fichas correspondientes a los productos finales calculaban los requerimientos de componentes y productos necesarios para fabricarlos y los comunicaban a los encargados de las fichas respectivas, y así se seguía de unos a otros, a través de la red, hasta llegar a las primeras piezas, que solían venir de proveedores. A estos se les solía comunicar un plan de requerimientos, donde generalmente los tres primeros meses eran tomados como en firme y los siguientes tres como una estimación.

Como es obvio, la forma de programar era lenta, rígida, y terreno fértil para toda clase de errores. Se fueron desarrollando así prácticas tendientes a mejorar los programas, a acumular grandes inventarios de partes y las industrias de montaje adquirieron un perfil paquidérmico, tan antieconómico como inflexible.

Este panorama cambió radicalmente para la industria del montaje con dos adelantos fundamentales que nacieron y se desarrollaron en las décadas del 60 y el 70: el método MRP y la producción justo a tiempo.

Variaciones estacionales

Estas variaciones afectan disminuyendo la demanda de algunos productos debido a cambios estacionales:

EJEMPLOS:

–Las fábricas de ventiladores disminuyen o anulan su producción en invierno, ya que este producto es inútil en esta temporada, la aumentan entrando en primavera o en verano cuando, aumenta la demanda de los ventiladores.

–Otro caso sería también el de los calefactores quienes sufrirían un caso parecido al anterior pero de manera

inversa, ya que sería en invierno donde aumente la demanda de estos productos.

–Los cambios estacionales también afectan a la producción de comestibles, un ejemplo sería el de las galletitas OREOS bañadas en chocolate, que se dejan de producir en verano debido a que el chocolate se derrite por el calor veraniego. Luego al empezar el otoño reanudan su producción.

Control de Costos

No cabe duda de que la mejor manera de efectuar el control cuantitativo y el costeo de la producción por montaje es a través del sistema MRP. Entre sus salidas se suelen contar informes para estos propósitos.

En tanto sus archivos albergan la información acerca de lo programado y pueden ser además alimentados con los datos reales, es posible efectuar los controles de cumplimiento y eficiencia como un subproducto del mismo sistema.

Por otra parte, los datos de costos de materiales, mano de obra y costos variables y fijos, permiten no solo obtener el costo por producto, sino también variaciones de cantidad de insumos y precios de costo.

Mercado Cambiante

Cuando hay mucha producción de un producto, la demanda de este disminuye. Esto produce una sobresaturación de mercadería.

Encontramos dos soluciones posibles para este problema:

- *–Disminuir la producción hasta que vuelva a aumentar la demanda de este producto, lo que no parece factible ya que si la demanda disminuyó es poco factible que vuelva a aumentar.
- *–Cambiar, y producir otro producto más novedoso y así generar una nueva demanda.

Planeamiento de la producción sobre pedido

Un proyecto consiste en un conjunto de actividades de producción que:

- * Tiene una identidad propia, es decir que cada producto – sea bien físico o servicio – presenta rasgos característicos distintivos con respecto a los restantes elaborados por el mismo productor; mas aun, muy frecuentemente puede ser único.
- * Se trata de obras de apreciable magnitud y/o importancia.
- * Configura una red compleja de tareas vinculadas entre si a través de múltiples interrelaciones de precedencia.
- * Su duración suele prolongarse en el tiempo (aun cuando existen diferencias considerables entre u caso y el otro) y presenta momentos o hitos definidos que marcan su comienzo y su conclusión y las instancias inmediatas de su desarrollo.

Son ejemplos típicos de proyectos, entre otros:

- * La construcción de edificios, plantas industriales, caminos, puentes, diques, etc.
- * La construcción de grandes buques.

- * El desarrollo e implementación de sistemas computadorizados.
- * El desarrollo de trabajos de consultoría, habitualmente conformados por el diagnóstico de problemas organizacionales y la puesta en marcha de las recomendaciones emergentes.
- * La producción de películas.

En los proyectos se presentan tres instancias sucesivas:

- * En primer lugar, la decisión de realizar el proyecto, que se transunta en la aprobación de un presupuesto presentado por un proveedor (en tal caso, el productor) y/o un formulario de inversión interno en la organización. En esta etapa se definen globalmente las características del proyecto, su secuencia, plazos, costos, erogaciones a efectuar y la rentabilidad o beneficios esperados (esto es, su justificación económica). Esta primera etapa es conocida comúnmente como análisis y evaluación de la inversión.
- * En el segundo paso se caracteriza por la especificación pormenorizada de los trabajos a efectuar, la interrelación de los mismos, los recursos a aplicar (materiales, mano de obra, equipos, etc.), un cómputo de costos más preciso que la estimación original, el cronograma definitivo en base al cual se habrá de trabajar y el desarrollo financiero que se deriva de su realización. Todo esto se denomina *ingeniería de detalle*.
- * La ejecución, en la que se lleva a cabo el proyecto, emitiéndose generalmente –para el control y control– órdenes de producción o de trabajo (como en la producción intermitente), y controlándose el cumplimiento de la cronología prevista, generalmente mediante el empleo de gráficos.

Los métodos y técnicas utilizables para el planeamiento y programación de proyectos son variados:

- * Métodos financieros de evaluación de proyectos de inversión.
- * Gráficos de Gozinto y archivos de despiece, para analizar y diseñar la estructura del producto.
- * Método MRP.
- * Órdenes de trabajo.
- * Métodos gráficos de programación, como el de Gantt y el PERT – sigla que proviene de: program evaluation and review technique = técnica para la evaluación y revisión del programa – o método del camino crítico.

Variaciones estacionales

Un buen ejemplo para mostrar las variaciones estacionales es la pavimentación de la ruta 3 en nuestra provincia, ya que este proceso debe ser parado cuando las condiciones climáticas no permiten seguir con el proceso de pavimentación.

Control de Costos

La producción por proyectos presenta en la práctica los siguientes problemas:

- * Lo más corriente es que, entre una y otra etapa, se produzcan desvíos en exceso tanto en los montos a erogar como en los tiempos previstos, llegándose hasta a multiplicar los originariamente presupuestados. A veces – de acuerdo con las cláusulas contractuales establecidas – eso puede desencadenar sanciones financieras para la firma responsable de ejecutar el proyecto, por lo que, cuando se trata de empresas que son oferentes

habituales en el ramo, tratan de maniobrar para no verse perjudicadas y aun sacar provecho de la situación. De esta forma, los proyectos suelen terminar siendo algo muy distinto (desde el punto de vista economico-financiero, de su duración y de los beneficios esperados) de lo que en el inicio iban a ser.

* No hay un software (como el MRP para la producción por montaje) que permita desarrollar, controlar y costear adecuadamente y en forma completa los proyectos, y –sobre todo– irlos siguiendo paso a paso de una a otra etapa para evitar los desvíos referidos. La bibliografía, en este punto, se remite al método PERT como la herramienta por excelencia, pero, aun reconociendo su utilidad, no cabe duda de que no resulta una solución integral al problema referido. El valor del PERT, de los sistemas computarizados que lo aplican combinándolo con el Gantt, así como el empleo de ordenes para el control de trabajos específicos y, en ciertos casos, del MRP, constituyen elementos valiosos pero insuficientes para manejar un fenómeno como el de los proyectos, con tan aguda propensión a desvíos en tiempo y costo.

La mejor forma de resolver este problema consiste en preparar cuadros comparativos de control mediante el software de planilla electrónica, en los que se cotejen (tanto en costo como en plazo) los principales rubros y subrubros del proyecto etapa versus etapa, es decir: la ingeniería de detalle.

Este control debe efectuarse con la debida frecuencia, paso a paso, teniendo especialmente en cuenta los compromisos que se contraen, pues, en caso contrario, se enfrentarían hechos consumados, verdaderas *autopsias* donde poco restara por hacer.

La interrelación de estas planillas con los restantes elementos de control (tales como gráficos PERT, ordenes y familias de ordenes, MRP, etc.) posibilitara una integración de las funcionalidades de estos con la visión global que proporcionan las planillas que resumen el control de avance, que así pasaran a erigirse en el tablero de comando que sintetiza al marcha del proyecto.

Mercado cambiante

En un proceso productivo, como la constitución de una red informática en una empresa es probable que durante el proceso aparezca un nuevo insumo o elemento que pueda hacer más efectiva a la red, se debe parar la producción, proyectar el agregado del nuevo elemento y luego continuar con lo proyectado.

Modalidades de la producción de proceso continuo

Son modalidades de la producción continua que condicionan substancialmente se planeamiento y control:

- * Produce grandes volúmenes.
- * Su orientación es hacia el producto, tanto desde el punto de vista del diseño de la planta, como por el hecho de que la cantidad elaborada de cada producto es muy elevada con relación a la variedad de productos.
- * Cada producto es procesado a través de un método idéntico o casi idéntico.
- * Los equipos son dispuestos en línea, con algunas excepciones en las etapas iniciales de preparación de los materiales. El ruteo es el mismo para cada producto procesado.
- * Es de capital intensivo, por lo que el planeamiento del uso de la capacidad instalada resulta prioritario. Como es frecuente que se trabajen tres turnos durante los siete días de la semana, se torna imposible, en tales casos, recurrir al tiempo extra cuando la demanda exige una mayor producción.
- * Consecuentemente, el grado de mecanización y automatización es alto.}

* Los inventarios predominantes son los de materias primas y productos elaborados, dado que los de material en proceso suelen ser mínimos.

* El planeamiento y control de la producción se basan, en gran medida, en información relativa al uso de la capacidad instalada (debido a lo que señaláramos) y el flujo de los materiales de un sector a otro.

* A menudo se obtienen coproductos y subproductos, que generan complicaciones para el planeamiento, el control y el costeo.

* Las actividades logísticas de mantenimiento de planta y distribución física del producto adquieren una importancia decisiva.

Entre las industrias que se caracterizan por operar en forma continua se cuentan las que elaboran productos tales como: celulosa, papel, azúcar, aceite, nafta, acero, envases, etc.

Dentro de un esquema conceptual de esta naturaleza, al tamaño de las corridas o lotes varia de periodos cortos hasta una operación absolutamente continua. Cabe distinguir entonces dos subtipos básicos dentro de este tipo de producción, que no dependen tanto del ramo de actividad de que se trate sino de la variedad de productos que elabore la empresa:

* Ultracontinua.

* Continua por lotes.

En la *ultracontinua* solo es necesario determinar las cantidades a producir y los insumos para periodos prolongados, por lo que carecen de relieve la programación y el lanzamiento. Desde el punto de vista del planeamiento y control de la producción, es la mas sencilla.

En caso de producirse por *lotes*, el tamaño de estos y su secuencia obligan al uso de algún modelo de programación que optimice tales aspectos, además de tener en cuenta las complicaciones que puedan presentarse en cada circunstancia particular.

Los modelos de planeamiento y programación mas utilizados son:

* El presupuesto, lisa y llanamente..

* La programación lineal.

* La simulación mediante computador.

* Modelos específicos desarrollados para ciertas industrias o empresas.

Control cuantitativo y costeo

El control cuantitativo y el costeo en la producción continua se realizan por procesos.

Debido a ello, reviste decisiva importancia la adecuada definición de los centros o módulos de control y costos (los que se corresponden con los procesos del sistema).

Estos centros pueden ser:

* Productivos.

* De servicios (generadores de electricidad, vapor, aire comprimido, etc.).

* De almacenaje (de materias primas, producción en proceso y/o productos terminados).

Producción para Stock

La producción intermitente es habitualmente llevada a cabo en talleres. A pesar de desarrollarse en unidades productivas de reducido tamaño, presenta un grado de complejidad y dificultades que se derivan de sus propias características.

En efecto, en ella se reciben frecuentes pedidos de los clientes que dan lugar a órdenes de producción o trabajo. Estas son generalmente de variada índole y se complementan con los recursos disponibles, que a veces resultan insuficientes y otras veces quedan en gran medida ociosos. Aún más, es corriente que ciertas estaciones se hallen abarrotadas y otras con muy poca labor. Cobra especial significación la preparación o alistamiento de la maquinaria para pasar de una producción a la siguiente.

Cada pedido suele requerir una programación individual y soluciones puntuales a los problemas que trae aparejados.

Las características más destacadas de la producción intermitente son:

_Muchas órdenes de producción derivadas de los pedidos de los clientes.

_Gran diversidad de productos.

_Dificultades para pronosticar o anticipar la demanda.

_Trabajos distintos uno del otro.

_Agrupamiento de las máquinas similares en el taller.

_Necesidad de programar cada caso en particular.

_Bajo volumen de producción por producto.

_Emisión de órdenes específicas para cada pedido

_Mano de obra calificada

_Necesidad de contar con recursos flexibles.

Los conceptos precedentes se refieren básicamente a la industria. Pero la producción Intermitente también se presenta en los servicios. En algunos de ellos, como en un taller de reparación de automóviles, por ejemplo. En otros, ofreciendo una visión bastante distinta en apariencia, como es el caso de un restaurante, aunque con bastantes similitudes en los aspectos esenciales de la producción.

Si bien en las industrias intermitentes suelen hacerse planes anuales divididos en meses, a medida que se los va ejecutando es menester corregirlos con los datos de los pedidos anticipados. Esta dinámica hace que sea la instancia de programación a la que se asigna mayor importancia en este tipo de producción.

La programación se orienta en función de:

- Cumplimiento de plazos de los pedidos.
- Minimización de la inversión en instalaciones.
- Estabilidad de la fuerza de trabajo.
- Máximo nivel de producción
- Atención de prioridades:grandes clientes, urgencias, etc.
- Flexibilidad, en general.
- Confiabilidad de los procesos críticos.
- Reserva de capacidad para pedidos especiales o urgentes.
- Minimización de los costos de producción.
- Cálculo preciso de costos para presupuestar los trabajos.
- Utilización a pleno de las fuerzas de trabajo.
- Minimización de horas extras.
- Lapso mínimo de fabricación.
- Adquisición de materiales en forma oportuna y económica.

Control de Costos

El control de costos de la producción de Stock se realiza por ordenes.

A ellas se cargan todos los insumos aplicados para ejecutarlas. Si el costeo se efectúa por computador, algunos cargos habrán de provenir de otro sistema; por ejemplo: el de materiales. Otros, en cambio, tendrán que ser recopilados a través de informes o partes, como ocurre típicamente con la mano de obra.

Esto resulta un problema. Este problema, hace que resulte conveniente contar con tiempos estándares – o, cuanto menos, predeterminados – a fin de poder cerrar el circulo de control de la productividad y la eficiencia.

En efecto, si bien estos estándares se cotejan en tiempos reales que suelen ser los declarados en los partes por los mismos involucrados, debe tenerse en cuenta que:

* Si estos aumentasen los tiempos declarados para mostrar una mayor productividad, deteriorarían la eficiencia.

* Si, por el contrario, reflejasen en los partes tiempos muy ajustados con el fin de encuadrarse dentro de los estándares, la productividad resultante seria baja.

El costeo es efectuado, obteniéndose informes – detallados por concepto de gasto – por orden, cada una de las cuales corresponde, generalmente, a un producto específico.

Variaciones estacionales y mercado cambiante (tanto como para producción continua como para producción

para stock)

Incidencia de las variaciones estacionales y los cambios de mercado en la producción continua y la producción para stock:

En ambos tipos de producción el planeamiento se orienta principalmente a buscar el modo de atender la demanda con la capacidad disponible o bien a compatibilizar ambas mediante la aplicación de métodos apropiados.

Si bien las variaciones estacionales inciden en todas las actividades productivas, y deben ser consideradas en la instancia del planeamiento de la producción compatibilizando la oferta con la demanda, en la producción continua reviste mayor importancia debido a la mayor rigidez de su estructura y su consiguiente dependencia de la capacidad instalada.

Para morigerar la incidencia de las variaciones estacionales en un proceso de producción continua se puede actuar ya sea sobre la demanda o ya sea sobre la oferta, siempre teniendo en cuenta los costos relevantes que derivan de la acción que se tome, los que deberán ser valorados y evaluados a fin de tomar la decisión mas optima y oportuna.

Podemos mencionar como acciones que se pueden tomar desde el punto de vista de la demanda a las siguientes:

- * Diferir o desechar pedidos.
- * Establecer políticas de precios o tarifas diferenciales que alienten o desalienten al consumo de los bienes o servicios ofrecidos.
- * Desarrollar productos complementarios para aprovechar las instalaciones en los periodos de baja demanda.

Respecto a la oferta:

- * Ajustar la fuerza laboral a través de:
- * Modificaciones en la dotación.
- * Utilización de horas extras o de otro turno.
- * Empleo de personal temporario.
- * Reprogramacion de periodos vacacionales.
- * Rotación de la mano de obra en los distintos sectores productivos
- * Acumular o desacumular inventarios (productos elaborados)
- * Subcontratar trabajo (tercerizacion)
- * Diferir los mantenimientos productivos de maquinas e instalaciones.

Frecuentemente se toman dos o mas de estas acciones en forma simultánea.

La elección de estos cursos de acción enumerados se basa generalmente en un criterio económico, ya que

juegan los costos derivados de ellos, los cuales deberán ser evaluados y comparados mes a mes, para que de esa manera determinar las cantidades a producir.

Estos costos son:

- * Costos de trabajo de horas extras.
- * Costo de mantener inventario (productos elaborados inmovilizados) sobre todo los de alto valor agregado.
- * Costo de personal temporario.
- * Costo de subcontratar trabajo.
- * Costos de oportunidad, como dejar de atender pedidos o perder clientes.

Bibliografía

- * Organización y control industrial

Autores: Horacio Jose Caridad

Luis Enrique Aguirre

Editorial: Cesarini Hnos. Editores

- * Producción: su organización y administración en el umbral del tercer milenio.

Autor: Ricardo F. Solana

Editorial: Ediciones Interoceánicas S. A.