



**Nombre del alumno: Gibran Antonio
Lopez velasco**

**Nombre del profesor: Irecta Najera
Aldo**

**Licenciatura; Contaduría Pública y
Finanza**

**Materia: ADMINISTRACIÓN DE LA PRODUCCIÓN
E INVENTARIOS**

Nombre del trabajo: Super nota

Comitán de Domínguez, Chiapas a 17 de octubre de 2021.



Plan maestro de producción



El plan maestro de producción es un plan de producción futura de los artículos finales durante un horizonte de planeación a corto plazo que, por lo general, abarca de unas cuantas semanas

LUNES

MARTES

MIERCOLES

JUEVES

VIERNES

a varios meses



3.1 Necesidad de pronóstico

El pronóstico de las operaciones productivas dentro de la empresa es poder anticiparse en el

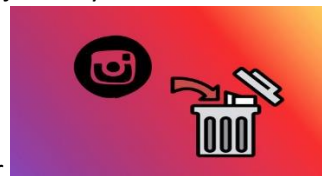


tiempo

para saber el resultado de los objetivos y metas



de la empresa, o tratar de reducir o eliminar



el riesgo e incertidumbre. El pronóstico es una herramienta



fundamental



para todos los tipos de planeación y control

empresarial..



3.2 Concepto y clasificación de pronósticos

Consiste en utilizar datos pasados para determinar acontecimientos futuros



Los pronósticos a menudo son utilizados para poder predecir la demanda del consumidor de productos o servicios, aunque se pueden predecir una amplia gama de sucesos futuros que pudieran de manera potencial influir en el éxito



3.4 Control de pronóstico



Cuando pretendemos que datos históricos logren predecir comportamientos futuros en un contexto dinámico, como lo suponen las previsiones de la



demanda, es usual que el pronóstico evidencie cierto grado de error. Encontrar un grado de error en una previsión no siempre es un indicativo de que se ha



seleccionado de forma inadecuada el modelo, puede resultar que el sistema

haya migrado hacia un nuevo comportamiento y por ende las previsiones que en un momento dado fueron efectivas, pueden períodos posteriores no serlo tanto.

3.5 Plan maestro de producción



Un método, indicador o medida de control de pronósticos corresponde a la forma de supervisar un modelo de previsión para asegurarse de que su precisión continúe siendo efectiva



La base de cualquier método de control tiene que ser el comportamiento real, por ende cualquiera que sea el indicador, éste pretende representar lo cerca que está el pronóstico de la demanda real.

3.6 Variables y áreas que intervienen en la elaboración del plan maestro de producción

Todo el procedimiento de elaboración del Plan Maestro de Producción constituye una plataforma básica para la Administración de la Producción. Durante su desarrollo



se plantean las siguientes variables: Los objetivos perseguidos Los

estándares conocidos o estimados La actividad de la Fábrica



Dimensión

de todos los recursos que se pondrán en juego



3.7 Programación de la producción

Uno de los aspectos que más influyen en la organización de una empresa es la programación



de la producción. Siguiendo un ordenamiento lógico, la

programación de la producción



debe ser un paso posterior a la planeación.

Con la programación se determina cuándo se debe iniciar y terminar cada lote de producción, qué



operaciones se van a utilizar, con qué máquina pretende realizar

y con qué operarios se

3.8 Implementación del plan maestro de producción

El plan maestro de producción es una herramienta que sirva para la plantación de los recursos que se necesitarán para la producción en un periodo a evaluar en particular. Sin embargo este plan de producción no sacado de la nada es un cálculo vinculado al plan de ventas



que es estructurado por mercadotecnia

y el departamento de ventas.

3.9 Retroalimentación de resultados

La realimentación, también denominada retroalimentación o feedback, significa “ida y vuelta”



es, el proceso de compartir observaciones, preocupaciones y sugerencias, con la intención de recabar información, para intentar mejorar el funcionamiento de una organización. Para que la mejora continua sea posible, la realimentación tiene que ser pluridireccional, es decir, tanto entre iguales como en el escalafón jerárquico, en el que debería funcionar en ambos



sentidos,

de arriba para abajo y de abajo para arriba.