

LISTA DE ANEXOS

- ANEXO 1.** DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE PLANEACIÓN
- ANEXO 2.** DESCRIPCIÓN DE PERFILES DE ÁREA
- ANEXO 3.** PLAN 2000, LE SIN PROYECTOS , LE CON PROYECTOS
- ANEXO 4.** CAPACIDADES DE PLANTA POR PROCESO
- ANEXO 5.** EFICIENCIAS DEL AREA DE EMPAQUE
- ANEXO 6.** LEAD TIME DE MATERIALES Y NUEVOS PRODUCTOS
- ANEXO 7** INDICADOR DE CUMPLIMIENTO DE PROVEEDORES
- ANEXO 8** DEFINICION DE TIME FENCES
- ANEXO 9** RESUMEN DEL PROCESO DE PLANEACION
- ANEXO 10** DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO DE PLANEACION

ANEXO 3.

PLAN 2000 PARA LA LINEA DE CHOCOLATE RELLENO

MES	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DEC	TOTAL	% VAR	JAN
PLAN CHOCOLATE	1,200	1,500	1,800	1,800	2,000	1,700	1,800	1,700	2,000	1,900	1,800	1,600	20,800		1,400
LE SIN PROYECTOS	1,200	1,300	1,500	1,400	1,300	1,100	1,400	1,200	1,700	1,600	1,600	1,800	17,100	-18%	1,500
LE CON PROYECTOS	1,200	1,300	1,500	1,400	1,300	1,100	1,400	1,200	1,700	2,600	2,600	3,300	20,600	-1%	3,000

ANEXO 4.

CAPACIDADES POR PROCESO (EN UNIDADES DE PRODUCTO TERMINADO)				
	ESTANDAR		REAL	
	CAP / TURNO	CAP MES (3 T)	CAP / TURNO	CAP MES
PROCESO 1	35.00	2,100	30.00	1,800
PROCESO 2	39.00	2,340	37.00	2,220
PROCESO 3	32.30	1,938	24.00	1,440

ANEXO 4 : DESCRIPCIÓN DE PERFILES DE AREA

Jorge Toledo-Gerente de Supply Chain Management : Joven brillante profesional, experto en logística con una gran capacidad de liderazgo. Preocupado por la opinión de su Jefe y obsesionado por cumplir la meta de rotación de inventarios. Es práctico, analítico y conciliador.

Gonzalo Lopez - Gerente de Planeación de Producción y Materiales: Buen conocedor de su cargo, habilidad en solución de problemas, con un bajo grado de involucramiento con sus subalternos, agresivo y entra frecuentemente en discusiones.

María Eugenia Bernal - Gerente de Exportaciones. Amplia experiencia en el área de comercio internacional tanto en exportaciones como, en sus inicios de carrera, en importaciones. En alguna ocasiones delega parte del conocimiento de algunos procesos y controles claves, lo cual la hace depender de alguna forma de un par de subordinados.

María Virginia - Jefe de Planeación. Joven emprendedora quien se había distinguido como excelente estudiante, muy rápida para tomar decisiones. Esta fortaleza la está aprovechando al máximo ya que su cargo actual, en planeación, constantemente se cambian las reglas del juego.

Carolina Cruz - Ejecutiva de Compras. Joven profesional con poca experiencia en el área de compras y quien sigue de manera muy estricta los procedimientos, tratando así de efectuar las actividades lo mejor posible. Le hace falta un poco de visión del negocio y de conocimiento de la realidad que viven las empresas en busca del logro de sus objetivos.

Carlos J. Galeón - Gerente de planta. Ha estado más de la mitad de su vida en el área de producción de la empresa. Ya se considera el mismo como parte de la planta, "un activo fijo". Se ha distinguido por su responsabilidad y dedicación en las labores diarias y ha participado en algunos proyectos de "mejora de calidad del producto". Es muy analítico, medurado y se siente mal cuando lo presionan.

ANEXO 5.

EFICIENCIAS POR MAQUINA DE LA LINEA DE EMPAQUE			
MAQUINA	PN ESTANDAR UNID / TN DE 8 HR	PN REAL	EFICIENCIA
1	1,292	900	69.66%
2	1,292	850	65.79%
3	1,292	960	74.30%
4	1,292	1,200	92.88%
5	1,292	1,300	100.62%
6	1,292	890	68.89%
7	1,292	1,004	77.71%
8	1,292	680	52.63%
9	1,292	990	76.63%
10	1,292	1,000	77.40%
11	1,292	1,250	96.75%
12	1,292	1,300	100.62%
13	1,292	1,100	85.14%
14	1,292	890	68.89%
15	1,292	780	60.37%
16	1,292	908	70.28%
17	1,292	987	76.39%
18	1,292	1,300	100.62%
19	1,292	756	58.51%
20	1,292	900	69.66%
21	1,292	455	35.22%
22	1,292	1,200	92.88%
23	1,292	1,300	100.62%
24	1,292	1,100	85.14%
25	1,292	STOP	

PN REAL : Corresponde a la producción promedio por turno de los últimos

2 meses.

TOTAL CAPACIDAD STD POR TURNO	32,300.00
TOTAL CAPACIDAD POR MES	1,938,000.00
PN REAL POR TURNO	24,000.00
PN REAL POR MES	1,440,000.00
EFICIENCIA	74.3%
PN NOMINAL	2,723,076.92

CALCULO ESTANDAR

% TOLERANCIAS

DESCANSOS	12.50%
PARADAS MECANICAS	8.00%
CAMBIOS	5.00%
ASEOS	3.00%

TOTAL % TOLERANCIAS 28.50%

PN NOMINAL	1,815.38
PM ESTANDAR	1,298.00

ANEXO 6.

LEAD TIME DE MATERIALES DE CONSUMO REGULAR		
MATERIAL	PROVEEDOR	LEAD TIME (DÍAS)
SABORES	IMPORTADO	60 - 90
COLORES	IMPORTADO	60
MATERIAL DE EMPAQUE	NACIONAL	30
CORRUGADOS	NACIONAL	20

LEAD TIME DE NUEVOS PRODUCTOS		
MATERIAL	PROVEEDOR	LEAD TIME (DÍAS)
SABORES	IMPORTADO	90
COLORES	IMPORTADO	75
MATERIAL DE EMPAQUE	NACIONAL	45
CORRUGADOS	NACIONAL	20

ANEXO 7.

INDICADOR DE CUMPLIMIENTO DE PROVEEDORES				
MATERIAL	ORIGEN	OC	FDL	REPLANEADAS
SABORES	IMPORTADO	95%	40%	65%
COLORES	IMPORTADO	95%	45%	80%
MATERIAL DE EMPAQUE	NACIONAL	85%	10%	30%
CORRUGADOS	NACIONAL	100%	100%	100%

DEFINICION DE LA POLITICA DE TIME FENCE



0.4

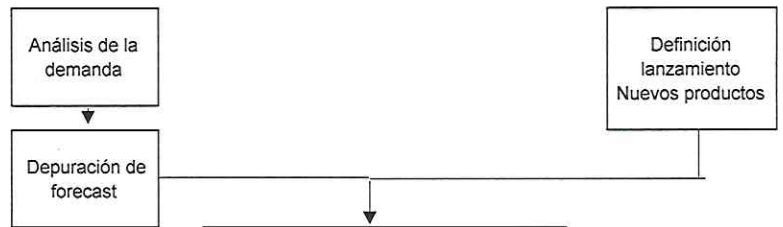
0.300

ANEXO 9 : Resumen de Actividades proceso de planeación

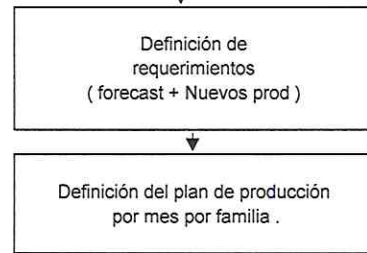
PROCESO	DETALLE	HORIZONTE	INFORMACION REQUERIDA	INFORMACION OBTENIDA	PROCESO
1. ELABORACION DEL PP	Familias de productos Mes	1 año	<p>Pronósticos</p> <p>Inventarios de producto terminado</p> <p>Programa de producción período actual</p> <p>Nuevos productos</p> <p>Calendario (No de días laborables)</p> <p>Capacidades de producción</p> <p>Estándares de labor directa</p> <p>Ajustes en head count por proyectos de productividad</p> <p>Inventarios meta por familia de producción</p> <p>Total productividad obtenida con el plan de producción</p> <p>Impacto en costos fijos</p>	<p>Plan de producción mensual por familia</p> <p>Número de personas a contratar o liquidar por mes .</p> <p>Inventarios proyectados</p>	<p>1. Proyección de lanzamiento de nuevos productos</p> <p>2. Cálculo de lasas de producción por mes y construcción de diferentes escenarios .</p> <p>3. Cálculo del impacto en productividad y en el gasto por escenario</p> <p>4. Calculo del requerimiento de personal .</p> <p>5. Definición de la estrategia de personas</p> <p>6. Definición del plan de producción</p>
2. ELABORACION DEL DRP	SKU Semanal	1 año	<p>Pronósticos</p> <p>Inventarios en afiliadas</p> <p>Parámetros de planeación (Inventario de seguridad</p> <p>Lead time , múltiplos de embarque)</p> <p>Nuevos productos</p>	<p>Requerimiento por código, por semana</p>	<p>1. Consolidación de requerimientos</p> <p>2. Definición del los requerimientos semanales por código.</p>
3. ELABORACION DEL MPS	SKU Semanal	4 meses	<p>Requerimiento semanal por SKU</p> <p>Tasas de producción</p> <p>Capacidades de planta</p> <p>Inventarios Iniciales de Producto terminado</p> <p>Mínimos y múltiplos de producción</p> <p>Lead time de producción</p>	<p>Plan de producción por SKU y por semana</p> <p>Inventarios finales</p>	<p>1. Cálculo del plan de producción</p> <p>2. Evaluación de productos críticos</p>
4. CORRIDA MRP	SKU Semanal	4 meses	<p>Inventarios de materiales</p> <p>Plan de producción . MPS</p> <p>Ordenes de compra pendientes</p> <p>Inventario de materiales por aprobar</p> <p>Mínimos lotes de compra</p> <p>Múltiplos de pedido.</p> <p>Lead time de compras</p> <p>Política de inventarios de seguridad</p>	<p>Ordenes de compra a colocar</p> <p>Ordenes de compra a cancelar</p> <p>Reporte de materiales críticos</p>	<p>1. Corrida de MRP</p> <p>2. Análisis de materiales con saldo de inventarios negativos</p> <p>3. Colocación de órdenes de compra</p> <p>4. Ajuste respuesta MPS según disponibilidad de materiales .</p>
5. ELABORACION DEL PROGRAMA DE PRODUCCION	SKU Diario	1 semana	<p>Plan de producción</p> <p>Inventario de materiales aprobados</p> <p>Capacidades por línea</p>	<p>Unidades a producir diarias</p> <p>Máquinas a programar</p> <p>Número de personas requeridas</p>	<p>1. Evaluación de disponibilidad de materiales</p> <p>2. Análisis de la capacidad .</p>

Proceso Formal

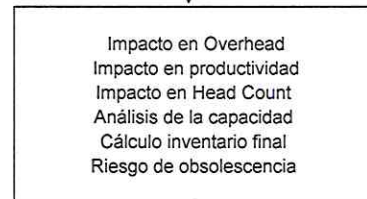
FASE 1 Definición de requerimientos



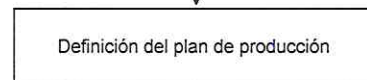
FASE 2 Cálculo de escenarios del plan de producción



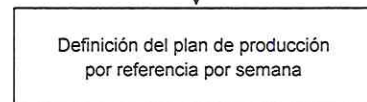
FASE 3 Cálculo de impacto del plan de producción



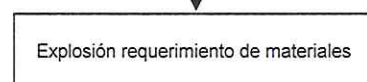
FASE 4 Reunión pre SOP. Definición de escenarios



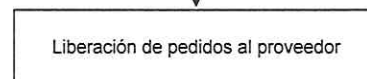
FASE 5 Elaboración del MPS



FASE 6 Corrida MRP



FASE 7 Colocación de órdenes de compra



FASE 8 Programación de piso

