

---

# BUND

Software de gestión  
empresarial en la nube

## **Procedimiento: La Programación Maestra**

Procedimiento: MF01-04

Versión: 01

## INDICE

1. ANTECEDENTES.....	3
2. AMBITO DE APLICACIÓN.....	3
3. LINEAMIENTOS GENERALES.....	3
4. PROCEDIMIENTO: LA PROGRAMACION MAESTRA.....	4
5. REGISTROS.....	6

# 1. ANTECEDENTES

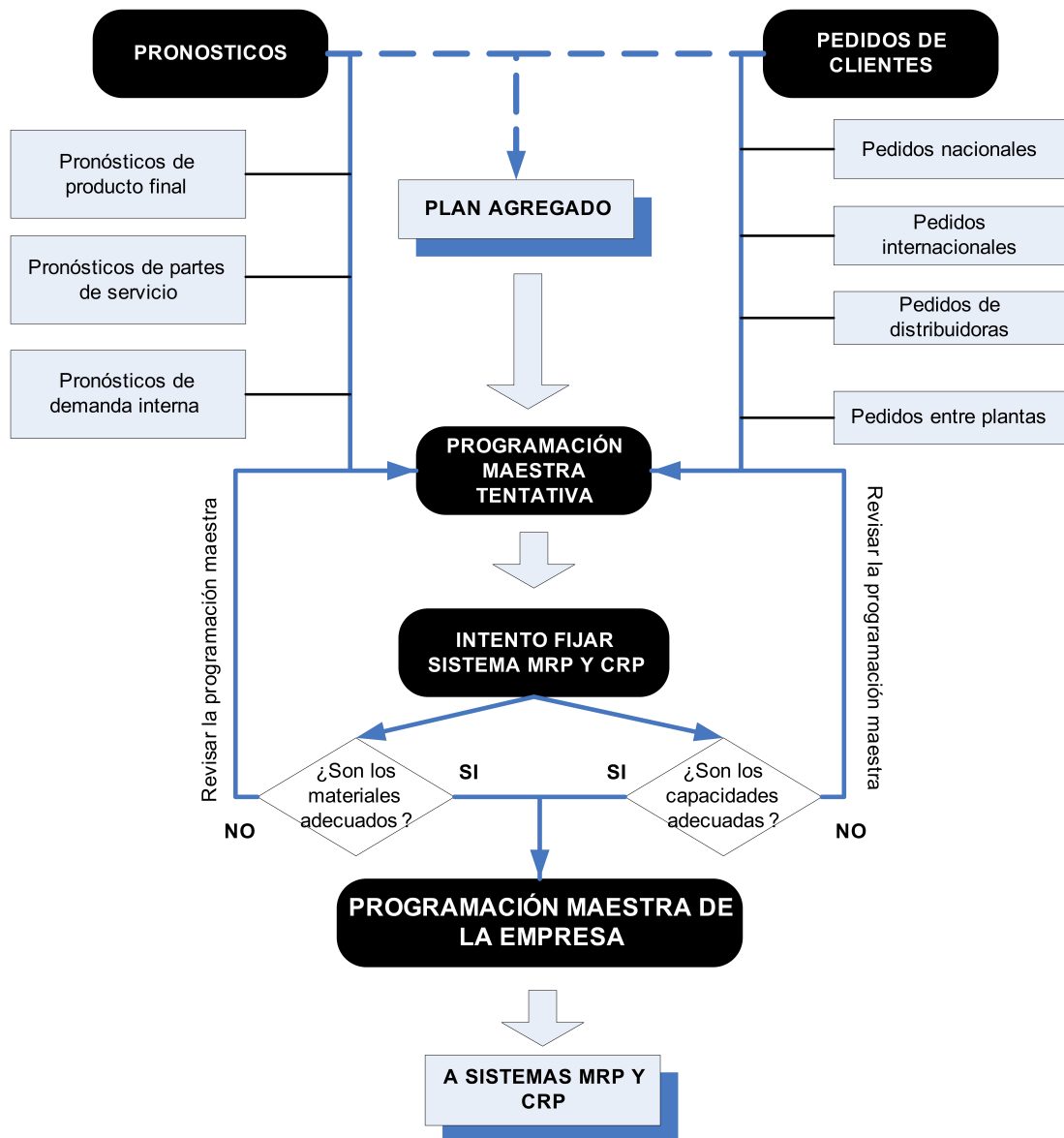
Este procedimiento es para guiar la utilización del módulo de Programación Maestra de los módulos de Manufactura en el entorno de la implementación del BUND-ERP Cloud Computing

## 2. AMBITO DE APLICACIÓN

Comprende el área de Planeamiento de la Producción

## 3. LINEAMIENTOS GENERALES

- a) El Programa Maestro de la Producción, consolida la demanda de productos terminados; la demanda está compuesta por:
  - i) Demanda externa determinada por las órdenes de venta de clientes y los pronósticos de venta.
  - ii) Demanda de producción interna.
- b) Las demandas de productos o de ítems identificados como de Programación Maestra, constituyen la demanda independiente; en contraposición la demanda dependientes, está constituida por todas aquellas fabricaciones intermedias para lograr el producto final o de los materiales necesarios.
- c) La Programación Maestra es la programación de las unidades que se han de producir en un determinado periodo de tiempo dentro de un horizonte de planeación. El horizonte de planeación es el tiempo a futuro en el cual se van a producir los artículos, puede ser 3 meses, 6 meses, 1 año o más
- d) La programación maestra (MPS), se inicia a partir de los pedidos de los clientes de la empresa o de pronósticos de demanda anteriores al inicio del MRP. Diseñado para satisfacer la demanda del mercado, el MPS identifica las cantidades de cada uno de los productos terminados y cuándo es necesario producirlo durante cada periodo futuro dentro del horizonte de planeación de la producción. El MPS proporciona la información de los artículos a fabricar para que el MRP, controle las acciones recomendadas en los tiempos de adquisición de los materiales y en la integración de los subcomponentes necesarios para cumplir con el programa de producción del MPS.
- e) Si se desea actualizar la demanda de productos terminados, deberá de ejecutar el proceso de "Mezclar Ordenes".
- f) Las demandas pueden simularse por medio de un plan real y de tres planes maestros alternos.
- g) Los términos utilizados en este documento están detallados en el glosario de términos del módulo (MF02-01)
- h) En la figura siguiente se grafica el esquema general de la Programación Maestra:



## 4. PROCEDIMIENTO: LA PROGRAMACION MAESTRA

AREA	TAREA
PLANEAMIENTO Y CONTROL DE LA PRODUCCION	<ol style="list-style-type: none"> <li>Registrar el Pronóstico de Ventas en, Programación Maestra / Trx / Entrada de Pronóstico de Ventas. <ul style="list-style-type: none"> <li>Identificar un artículo o ítem que identifica un producto terminado.</li> <li>Identificar una localización, o almacén que satisfecerá la demanda.</li> <li>Botón de verificación de BOM asignado a un almacén, Botón de copiad de BOM Localización, son botones para asignar una lista de materiales válida al artículo a pronosticar.</li> <li>Especificar la fecha de vencimiento de la demanda</li> <li>Indicar la cantidad ordenada o cantidad demandada.</li> </ul> </li> </ol>

- BUND, permite una revisión de la fecha de vencimiento y de la cantidad.

El pronóstico de ventas, permite el registro de demandas de productos a fechas futuras.

2. Registrar la demanda de producción interna en, Programación Maestra / Trx / Entrada de Programación Maestra.

- Asignar un archivo MRP:
  - i. 0 = Programación maestra actual
  - ii. 1 = Plan alternativo 1
  - iii. 2 = Plan alternativo 2
  - iv. 3 = Plan alternativo 3
- Identificar un artículo o ítem que identifica un producto terminado.
- Identificar el tipo de orden, usualmente se indica como C= = orden cliente
- Trabajar datos de la fecha con el botón “Generar Fecha” y el Método de programación:
  - i. B = Hacia atrás, solicita la fecha de vencimiento de la orden, para determina la fecha de inicio de acuerdo al lead time del producto.
  - ii. F = Hacia adelante, solicita la fecha de inicio de la orden, para determina la fecha de término de acuerdo al lead time del producto.
  - iii. M = manual, permite el registro de inicio y vencimiento de la orden manualmente.
- Registrar la cantidad de orden o cantidad demandada.
- Por defecto se asigna la ruta de producción principal del producto, la ruta puede ser cambiada por rutas alternas

3. Para determinar la demanda total de producción, sumando todas las demandas ejecutar el proceso de Mezclar Ordenes en: Programación Maestra / Procesos / Mezclar Ordenes.

- Asignar un archivo MRP:
  - i. 0 = Programación maestra actual
  - ii. 1 = Plan alternativo 1
  - iii. 2 = Plan alternativo 2
  - iv. 3 = Plan alternativo 3
- Si bien el proceso de “Mezclar Ordenes”, contiene una serie de filtros, lo recomendable es procesar todo.
- Al procesar la Mezcla de Ordenes, BUND previamente realiza las siguientes verificaciones:
  - i. Que las órdenes de venta cuenten con un plan de entregas. Esta verificación es restrictiva, si se identifican órdenes de venta sin Planificación, no continua el proceso.
  - ii. Muestra una lista de ítems contenidos en las órdenes de venta que no estén identificados como

	<p>de programación maestra en el maestro de ítems.</p> <p>4. Los resultados de la “Mezcla de Ordenes” se visualiza en: Programación Maestra / Procesos / Listar Mezclado de Ordenes.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Seleccionar un archivo MRP:<ul style="list-style-type: none"><li>i. 0 = Programación maestra actual</li><li>ii. 1 = Plan alternativo 1</li><li>iii. 2 = Plan alternativo 2</li><li>iv. 3 = Plan alternativo 3</li></ul></li><li>• Se disponen de una serie de filtros para verificar la información, en esencia se muestra las demandas a satisfacer en periodos de tiempo específicos, identificando la orden de venta del cliente u orden interna de producción.</li><li>• El listado de Mezclado de Ordenes, constituye el Plan Maestro de la Producción.</li></ul>
--	---

## 5. REGISTROS

Todos los reportes impresos de los módulos de Manufactura del Sistema BUND-ERP.