

177

antes de pasar al almacén. En la orden de trabajo se marca la ruta que debe seguir el material durante todo el proceso hasta transformarse en producto terminado para lo cual es necesario contar con espacios para el almacenamiento temporal en cada departamento por donde va pasando el material.

178  
179

### CONCEPTOS DE CONTROL DE PRODUCCION

El control de producción es el conjunto de actividades que se realizan para asegurar que el proceso de producción se desarrolle de acuerdo a lo planeado, en términos de cantidad, calidad, tiempo y costo. Este control se realiza a través de la comparación de los resultados reales con los planes establecidos.

### CAPITULO XIII

### CONTROL DE PRODUCCION

El control de producción es el conjunto de actividades que se realizan para asegurar que el proceso de producción se desarrolle de acuerdo a lo planeado, en términos de cantidad, calidad, tiempo y costo. Este control se realiza a través de la comparación de los resultados reales con los planes establecidos.

Los procedimientos de control de producción se basan en la comparación de los resultados reales con los planes establecidos, en términos de cantidad, calidad, tiempo y costo.

La programación es el proceso de establecer los planes de producción, en términos de cantidad, calidad, tiempo y costo.

La programación elemental consiste en establecer los planes de producción, en términos de cantidad, calidad, tiempo y costo, para cada una de las actividades de producción.

SECRETARIA DE ECONOMIA  
SECRETARIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO  
SECRETARIA DE TRABAJO Y PREVISION SOCIAL

131

CAPÍTULO XIII

CONTROL DE PRODUCCION

152 179

CONTROL DE PRODUCCION

El control de producción en una empresa industrial se inicia como resultado de una planeación general y programación de ventas y consecuentemente de producción.

Para hacer la planeación general necesitamos conocer el pronóstico de ventas. El cual tiene origen: En el estudio del mercado y En el estudio del proveedor.

El pronóstico de ventas se podrá hacer anual, semestral, o con la frecuencia que se necesite dependiendo del producto.

El pronóstico anual es una estimación del estudio de clientes existentes, del mercado y de la meta que se desea lograr.

El pronóstico de ventas semestral deberá incluir el inventario cada seis meses, entrada y salida de productos, definiendo nuestro programa de producción en una forma más exacta.

Los pronósticos de ventas son bases fundamentales para elaborar los programas de fabricación, pudiendo hacerse estos anual, trimestral, mensual, semanal y diaria.

La programación anual da la pauta para preveer las facilidades, materiales y personal.

La programación trimestral confirma los pronósticos de venta semestrales, se afirma claramente los materiales, mano de obra y facilidades, pero no congela la producción.

131

153 180

La programación mensual se cumple de acuerdo al pronóstico mensual de ventas.

Estos programas se hacen pasar al Departamento de Fabricación para su ejecución. Principiando este ciclo, debemos controlar la producción auxiliándonos de:

Control de Mano de Obra

Control de Materiales

Control de Calidad

Control de Costos

CONTROL DE MANO DE OBRA

- a). - Tarjeta de costo diario de labores (Reloj) en base en la programación diaria de las órdenes de trabajo que es parte del control de fabricación.
- b). - Concentración de rayas. Estas se hacen sumando las horas para saber cuánto pagar a fin de semana.
- c). - Concentración diaria de mano de obra por órdenes de trabajo.

En formas auxiliares de trabajos en proceso, en las cuales se anota cualquier gasto de mano de obra que se dedique a una orden de trabajo.

Para sacar el costo de administración se toma un factor que puede ser horas/hombre, se multiplica por la mano de obra y se saca el

ALFONSO ESTER  
SECRETARÍA GENERAL  
MAY 1953

La programación mensual se cumple de acuerdo al programa de ventas.

Estos programas se hacen pasar al Departamento de Fabricación para su ejecución. Principando este ciclo, debemos controlar la producción auxiliándonos de:

Control de Mano de Obra  
 Control de Materiales  
 Control de Calidad  
 Control de Costos

CONTROL DE MANO DE OBRA

Las tarjetas de costo diario de labores (Reloj) en base en la programación diaria de las órdenes de trabajo que se parte del control de la producción.

Concentración de rayas. Estas se hacen sumando las horas para saber cuánto pagar a fin de semana.

Concentración diaria de mano de obra por órdenes de trabajo.

Las formas auxiliares de tarjetas en proceso, en las cuales se anota cualquier gasto de mano de obra que se dedique a una orden de trabajo.

Para sacar el costo de administración se toma un factor que puede ser horas/hombre, se multiplica por la mano de obra y se saca el

CONTROL DE CALIDAD

costo de administración.

Factor x M. O. = Costo de Administración

+	M. O. Materiales	Costo Real de Fabricación
+	Gastos Administración	de la O. T.

CONTROL DE MATERIALES

En forma similar a la Mano de Obra se concentran a una orden de trabajo los costos de materiales.

En las requisiciones de materiales se lleva también un récord que va a Control de Costos.

La concentración se hace hasta que se ha terminado la orden de trabajo.

Se utilizan tarjetas "Kardex" que son una herramienta para el Control de Cantidad y Costo de Materiales en el Almacén, así como el control de movimientos.

Al entrar el producto terminado al Almacén, se registra de inmediato el Costo.

El Control de Materiales se puede hacer por órdenes generales y por requisición de materiales. En este último se especifica cantidad, unidad, número de parte, descripción, costo unitario o por pieza, total, autorizado por, despachado por, recibido por, solicitado por y controlado por.

CONTROL DE CALIDAD

costo de administración.

Factor x M. O. = Costo de Administración

M. O. Materiales + Costo Real de Fabricación

Gastos Administración de la O. T.

CONTROL DE MATERIALES

En forma similar a la Mano de Oera se concentra a una

dan de trabajo los costos de materiales.

En las repeticiones de materiales se lleva también un record

que va a Control de Costos.

La concentración se hace hasta que se ha terminado la orden

de trabajo.

Se utilizan tarjetas "Kardex" que son una herramienta para el

Control de Cantidad y Costo de Materiales en el Almacén, así como el

control de movimientos.

Al entrar el producto terminado al Almacén, se registra de

inmediato el Costo.

El Control de Materiales se puede hacer por ordenes genera

las y por repulación de materiales. En este último se especifica canti

dad, unidad, número de parte, descripción, costo unitario o por pieza,

total, autorizado por, despachado por, recibido por, solicitado por y con

tabilizado por.

CONTROL DE CALIDAD

En este punto hay que diferenciar entre:

a).- Inspección

b).- Control de Calidad

A).- INSPECCION. La inspección se hace en la línea, se inspeccionan los trabajos en proceso (como en el proceso de fabricación de automóviles, motores, etc; en cada estación se hacen inspecciones de las operaciones parciales).

B).- CONTROL DE CALIDAD. El Departamento de Control de Calidad es un Departamento de servicio; llega de Ingeniería de acuerdo con las normas para fabricación, pero no bastan las normas para tener calidad, si no que hay que supervisar los trabajos de inspección; que los inspectores no sean Juez y Parte.

INSPECCION DESTRUCTIVA. Es una prueba que quiebra, rompe, perfora, etc. Materiales para saber si están dentro de especificación (dureza brinell, tensiómetro, etc.)

PUNTOS FUNDAMENTALES DE CONTROL DE CALIDAD

- 1.- Significado (Normas para competir en el mercado)
- 2.- Campos de Aplicación
- 3.- Principios de Control de Calidad
- 4.- Estándares de Control de Calidad

5. - Mantenimiento de Control de Calidad

6. - Valuación de Control de Calidad

Control de Calidad = No. de Rechazos x Costo de c/rechazo.

Costo de rechazo = Costo de material + Costo de Mano de

Obra + Costo de Gastos Administración + Costos varios.

Los defectos deben reportarse periódicamente para deducir cuánto cuestan los rechazos, se establece una gráfica y se deducen las normas de aceptación.

CONTROL DE COSTOS

Los factores que intervienen en el Control de Costos son:

a). - Mano de Obra

b). - Gastos de Administración

c). - Materiales

El presupuesto es la estimación de los gastos que se tendrían en una Industria. Se basa en un pronóstico de ventas y en su programación.

Para llevar el control de Costos desde un punto de vista de la Administración de Empresas hay que saber antes que es lo que se desea; definiendo esto se sigue con la programación para fabricación: de 6 Meses, de 3 meses, de 2 meses, de 1 mes, por semana, por día.