

RESUMEN DE LOS DIVERSOS SUPUESTOS DE PLANIFICACION DE LAS NECESIDADES DE MATERIALES

UNIDADES A LANZAR DENTRO DEL HORIZONTE DE PLANIFICACION							
COMPONENTE	NIV+BAJO	1	2	3	4	5	6
A	0	400	380	400	380	400	400
B	1	570	530	560	520	570	562
C	1	240	240	190	140	240	240
D	2	400	250	320	190	400	400
E	2	370	310	330	270	370	362
F	3	100	0	0	0	100	100

- 1 Caso normal.
- 2 Sin inventarios de seguridad.
- 3 Sin lote mínimo de ordenación.
- 4 Sin inventario de seguridad y sin lote mínimo.
- 5 O.T. terminada con menor cantidad de la lanzada.
- 6 O.T. terminada con retraso.

Con ello queda claro que, para un mismo programa maestro, los inventarios se REDUCEN:

- a) Disminuyendo los lotes de lanzamiento, para lo cual hay que reducir los tiempos de preparación.
- b) Disminuyendo los inventarios de seguridad, para lo cual hay que reducir la incertidumbre en el servicio.

El MRP, en sí, por su propia filosofía, va en contra de estos en lo que concierne a componentes.

El J.I.T. puede ser la solución que permita reducir los inventarios de seguridad y los tiempos de preparación de máquinas, especialmente los de los productos terminados, de demanda independiente, para tratar de anular el inventario de seguridad, sin dañar el servicio a los clientes.