**Método Kanban**

El control de producción es la función de la administración que planea, dirige y controla el abastecimiento y las actividades de procesamiento a través del ciclo entero de manufactura. Para lograr esta función, las fechas prometidas de entrega al cliente deben ser cumplidas mientras se utilizan efectivamente las fuentes disponibles de materiales, mano de obra y capacidad de la maquinaria.

Tradicionalmente los sistemas euro-americanos de manufactura han constado de programas de producción basados en órdenes del cliente y/o pronósticos de demanda y un procedimiento específico (Ej. Planeación de requerimientos de materiales, M.R.P.) Para calcular los tamaños de lote de compras y de producción. Después de la planeación de producción, el tamaño económico de orden y las cantidades de producción son “empujadas” a través del proceso de producción o trabajo a la primera estación de producción y sucesivamente cada estación empuja el producto en proceso a la siguiente estación y así en adelante hasta que el producto alcanza la estación final. Por otro lado, el sistema Japonés de “jalón” no programa el inicio del trabajo, pero autoriza la producción. Un sistema de jalón conocido es el sistema KANBAN usado en conjunto con la filosofía Justo a Tiempo (JAT).

El uso de partes como componentes por los centros de trabajo que van con la corriente, autoriza el inicio de la producción de más componentes. Si los componentes tienen a su vez componentes, su uso dispara su producción en centros de trabajo a contracorriente, y así sucesivamente. La transmisión de las autorizaciones para proceder a mover partes se hace pasando tarjetas (kanbans) entre los centros de trabajo.

Para la empresa (Jabones Monkey pom) se realizara la propuesta de implementar Kanban para facilitar agilizar y mejorar el flujo de materia prima dentro de la fábrica, el método en cuestión será kanban de producción.

**Kanban de producción**

El objetivo del kanban de producción es enviar la orden al proceso precedente para que se elaboren más partes. Cuando el kanban de retiro llega a un proceso precedente es casi seguro que encuentre disponibles uno o varios contenedores con las partes que habrán de ser tomadas. El kanban de producción debe acompañar a los contenedores en ese momento. El empleado que está al servicio del centro de trabajo colocará el kanban de retiro en un lugar visible en los contenedores y luego los enviará al proceso subsecuente.

 Antes de mover los contenedores, recogerá el kanban de producción, este autoriza al centro de trabajo para elaborar un nuevo lote de partes. Una estación de trabajo puede usar cualquier variedad de métodos para reabastecerse por su centro de trabajo proveedor, por ejemplo un foco que se prende y apaga, el mismo contenedor vacío o un mensaje en una terminal de computadora. El Kanban es visual, lo que representa una ventaja al no depender de un sistema electrónico para conocer la cantidad de materia prima disponible y la que se requiere.

#2 Monto de piezas a preparar



#4 Empaquetado del producto

Producto en existencia

#3 Recolección

 De producto

#1 Orden de pedido

* Tarjeta: una tarjeta indica la referencia a producir y la cantidad a producir
* Máximo/mínimos: un sistema visual indica cuando estamos llegando al mínimo de stock y nos indica que es el momento de realizar un pedido al proceso proveedor.
* Caja llena/caja vacía: la caja vacía indica la necesidad de reponer el artículo en cuestión.
* Electrónico: con el avance tecnológico, el sistema ha pasado a los sistemas IT, mostrando las necesidades pero informáticamente.

Materia

Prima

Materia

Prima

Materia

Prima