



## Actividad 8. Proyecto Integrador Etapa 2

### UNIDAD 5. INNOVACIONES LOGÍSTICAS

## PLANEACIÓN LOGÍSTICA

**Maestro: Cristian Granados Herrera.**

**Alumno: Efrain Celedon Flores**

**Campus Querétaro.**

**Fecha entrega: 10 de diciembre de 2021**

## Índice

<b>Introducción.....</b>	<b>2</b>
--------------------------	----------

<b>Etapa 1.....</b>	<b>3 - 5</b>
---------------------	--------------

- Nombre, logotipo y Giro comercial
- Principales productos que comercializa y características de los mismos
- Direccionamiento estratégico (misión, visión, valores y política de la empresa)
- Cuadro con ventajas y desventajas de implementar plan maestro
- Plan Maestro de Producción básico para seis semanas
- Interpretación de resultados del MPS

<b>Etapa 2.....</b>	<b>6 - 8</b>
---------------------	--------------

- Planeación de Requerimiento de Materiales (Sistema MRP)
- Tabla de registro de inventarios
- Evaluación de propuestas de operadores logísticos
- Argumentación de la decisión final
- Cuadro de ventajas/desventajas del operador seleccionado

<b>Conclusiones generales.....</b>	<b>9</b>
------------------------------------	----------

<b>Referencias bibliográficas.....</b>	<b>10</b>
--	-----------

## Introducción

En estas dos partes del proyecto integrador hemos detectado la importancia del Plan Maestro de producción dentro de las empresas, en el ejercicio de la primera parte detectamos un surtido de materiales deficiente y el resurtido de igual forma, los lotes por debajo de la cantidad necesaria para hacer frente a la demanda del productos etc. Este tipo de ejercicios nos ayudan a poner en práctica en la vida real las herramientas que tenemos al alcance para optimizar los procesos en las empresas y así mostrar aptitudes muy atractivas para el desarrollo laboral.

La segunda parte complementa estas actividades con la comparación de dos empresas que tenemos a disposición para subcontratar y apoyar al desarrollo de la primera, estos ejercicios son de bastante ayuda en la realidad, el licitar rutas, actividades y servicios que nos ofrecen los terceros son la base para detectar las mejores ofertas en cuestión al precio V.S. veneficio.

## **Etapas 1. Procedimientos de planificación estratégica y táctica**

### **Nombre, logotipo y Giro comercial**

Ryder Servicios logísticos. **Giro:** Logística integral **Logo:**



### **Principales productos que comercializa y características de los mismos**

Los productos que Ryder comercializa son básicamente las unidades de carga, es decir, los rabones, tractocamiones y camionetas de carga.

**Rabón:** Es aquel vehículo cuya configuración es 4 x 2 con una capacidad de carga de 6 a 10 toneladas, cuenta con un sólo diferencial Tienen un peso bruto vehicular de 4 a 26 toneladas como máximo, una longitud permitida de 14 mts., de 2 a 3 ejes y de 6 a 10 llantas

### **Direccionamiento estratégico (misión, visión, valores y política de la empresa)**

Elegir a Ryder, es elegir tecnología líder, una de las redes más grandes de América del Norte, la mejor infraestructura y el mejor talento de la industria

Visión	Misión	Valores
Brindar valor insuperable a través de la tercerización.	Brindar soluciones innovadoras que son confiables, seguras y eficientes, permitiendo a nuestros clientes cumplir con sus promesas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Confianza</li> <li>○ Innovación</li> <li>○ Colaboración</li> <li>○ Experiencia</li> <li>○ Seguridad</li> </ul>

**Política de la empresa :** Nuestros Principios son especialmente importantes en **Ryder**, ya que nuestro modelo empresarial completo se basa en la confianza... Debemos ganarnos continuamente la confianza en cada uno de nuestros roles. Es por ello por lo que es fundamental mantener un nivel de excelencia en todo lo que hacemos.

### Cuadro con ventajas y desventajas

	VENTAJAS	DESVENTAJAS
Implementación de Plan estratégico	Prevención de situaciones complicadas	Alto costo de implementación
	Direccionamiento a la empresa	No se puede estandarizar para todas las localidades
	Operatividad eficiente	Se destinan muchos recursos para ello
	Imagen positiva con los clientes	Variación a corto plazo
	Trazabilidad del rumbo de la empresa	Involucramiento de muchos departamentos
	Destinación de recursos anticipadamente	

### Plan Maestro de Producción básico para seis semanas

Producto	Semanas					
	1	2	3	4	5	6
Pronósticos	30	50	50	140	100	130
Pedidos	25	36	46	126	89	110
Inventario inicial = (disponible)	136					
Tamaño de lote =	150					

Producto	Semanas					
	1	2	3	4	5	6
Pronósticos	30	50	50	110	50	130
Pedidos	25	36	46	126	89	110
Inventario Final	106	56	6	30	91	111
DPP	29			24	61	40
MPS				150	150	150

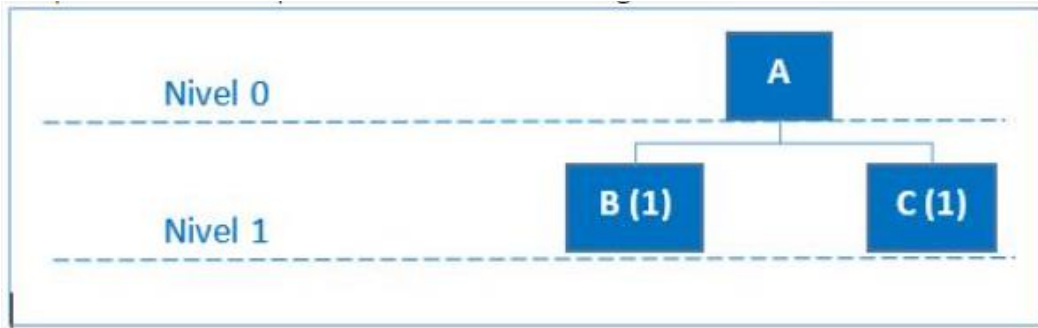
**Interpreta y explica los resultados del MPS de cada semana exponiendo su viabilidad**

Durante las primeras tres semanas estuvimos con cantidad suficiente de unidades para los clientes, en la cuarta semana nos llegó el primer lote de 150 unidades para satisfacer la demanda de los clientes, este ejercicio nos sirve para aplicarlo en la vida real debido a que nos da un panorama de las necesidades de la solicitud de la empresa.



## Etapa 2. Innovación y resultados

### Desarrollo



Componente	Disponibilidad	Stock inicial (unidades)	Tamaño de lote (unidades)	Lead time (tiempo de entrega días)
<b>Nivel 0</b>				
A	136	0	2	2
<b>Nivel 1</b>				
B	2	300	0	3
C	30	50	0	1

### Tablas:

## LISTA DE MATERIALES

TOMA DE DATOS

BORRAR DATOS

AYUDA

### NIVEL 0

CODIGO	A
DISPONIBILIDAD	136
STOCK SEGURIDAD	0
LEAD TIME	2
SEMANAS	6

### NIVEL 1

CODIGO	B	C
CANTIDAD	2	30
DISPONIBILIDAD	300	50
STOCK SEGURIDAD	0	0
LEAD TIME	3	1

# Web and Macros

Diseño Web, Macros Excel &  
Artículos

## EXPLOSION MRP



NECESIDADES BRUTAS



EXPLOSION



BORRAR DATOS

### NIVEL 0

Código	SEMANAS								
A	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6
Necesidades Brutas	0	0	25	36	46	126	89	110	138
Disponibilidad	136		136	111	75	29	0	0	0
Stock Seguridad	0		0	0	0	0	0	0	0
Necesidades Netas			0	0	0	97	89	110	138
2 Emission Orden Planificada	0	0	0	97	89	110	138		

### NIVEL 1

Código		SEMANAS									
B		-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6
2	Necesidades Brutas				0	194	178	220	276	0	0
	Disponibilidad	300			300	300	106	0	0	0	0
	Stock Seguridad	0			0	0	0	0	0	0	0
	Necesidades Netas				0	0	72	220	276	0	0
3	Emission Orden Planificada	0	0	72	220	276	0	0			

Código	SEMANAS							
C	-1	0	1	2	3	4	5	6
30 Necesidades Brutas		0	2910	2670	3300	4140	0	0
Disponibilidad	50	50	50	0	0	0	0	0
Stock Seguridad	0	0	0	0	0	0	0	0
Necesidades Netas		0	2860	2670	3300	4140	0	0
1 Emission Orden Planificada	0	2860	2670	3300	4140	0	0	

## Interpretación:

Código B	
En la semana 4	Se tenia que producir 276 uds
En la semana 3	Se tenia que producir 220 uds
En la semana 2	Se tenia que producir 72 uds
Código C	
En la semana 4	Se tenia que producir 4140 uds
En la semana 3	Se tenia que producir 3300 uds
En la semana 2	Se tenia que producir 2670 uds
En la semana 1	Se tenia que producir 2860 uds



Realiza una búsqueda en internet y selecciona dos operadores logísticos, para un proceso de subcontratación en tu empresa:

OPERADORES LOGÍSTICOS		
NOMBRE	Express MG	Flerasa
Imagen en el mercado	<a href="https://expressmg.com.mx/">https://expressmg.com.mx/</a>	<a href="https://www.flerasa.com/">https://www.flerasa.com/</a>
	Express MG queda constituida como empresa en Septiembre de 1991, iniciando operaciones con 12 unidades tipo tráiler, siendo pioneros en cubrir una ruta que en ese entonces era inexplorada por muchas empresas dedicadas al transporte: el Sur-Sureste de la República Mexicana.	Fletes Rápidos de Saltillo es una empresa mexicana con más de 15 años de antigüedad que nace de la necesidad de innovar en el servicio y hacer del cliente nuestro principal enfoque. Contamos con años de experiencia en el sector de transporte de carga que se distinguen por la mejora continua, compromiso, seguridad y atención que le brindamos al cliente.
Modus Operandi	La compañía centra sus operaciones en un sistema de solicitud de rutas y se complementan datos antes de la recolección, es decir, el proceso es muy interactivo cliente / empresa	En este caso la empresa trabaja bajo un sistema de pool in / out, es decir, las unidades de transporte se colocan en un share point y los clientes van tomando las unidades que requieren. Algo así como una autoservicio de unidades de carga
Instalaciones	Cuentan con un patio central de 8600 mts2 en la ciudad de León Guanajuato, tiene dos sucursales principales en Durango y en Chiapas. Todo tiene CCTV, sistemas de emergencia etc.	Cuentan con unas oficinas centrales en Guadalajara, cuatro sucursales y tienen una estrecha relación con las principales uniones de transportistas del país.
Medios	La empresa cuenta con los medios de transporte adecuados para el servicio de transporte de mercancías:	La flota de FRS es la mayoría arrendada, es decir, colocan la flota adecuada a la proyección de cada año , en el 2020 cerraron de la siguiente manera
	35 tractocamiones	70 tractocamiones
	186 remolques	265 remolques
	26 rabones	0 rabones
	3 camionetas	3 camionetas
Comunicación	GPS	GPS
	RGPS	Red de datos (internet)
	Red de datos (internet)	Banda corta y larga (radiocomunicación)
	Banda corta y larga (radiocomunicación)	Telefonia
	Telefonia	

### **Conclusiones generales**

Estamos viviendo en una época de constante cambios e incertidumbres en el mercado, en estos momentos la pandemia que ha azotado al mundo nos ha traído una manera diferente de llevar los negocios y las proyecciones inmediatas son inciertas. La planeación de producción es fundamental, ahora más que nunca el planear mal te puede dejar fuera del mercado, las tendencias, stocks, disponibilidad de insumos son claves para permanecer en el mercado.

Con este tipo de trabajos a realizar por parte de la universidad en realidad nos dan herramientas para poder aplicar en el mundo laboral, estas acciones nos pueden servir para ser un referente de buenas aptitudes y obtener un crecimiento y desarrollo en conjunto.

**REFERENCIAS.**

- Mora, L. A. (2010). Gestión logística integral. Las mejores prácticas en la cadena de abastecimientos [Versión DX Reader]. Recuperado de <http://site.ebrary.com/lib/vallemexicosp/reader.action?docID=10566152>
- Salazar, B. (2012). Plan Maestro de Producción-MPS Haga clic para ver más opciones [Sitio web]. Recuperado de <http://www.ingenieriaindustrialonline.com/herramientas-para-el-ingeniero-industrial/producción/plan-maestro-de-producción-mps/>
- Velasco, J. y Campins, J. A. (2013). Gestión de la producción en la empresa. Planificación, programación y control [Versión DX Reader]. Recuperado de <http://site.ebrary.com/lib/vallemexicosp/reader.action?docID=11059709>