

INTRODUCCIÓN

- Antes de tomar la decisión del periodo numero 2, analizamos los resultados predeterminados del periodo numero uno, tanto en producción, materia prima y los inventarios para poder tener una idea de los siguientes decisiones a tomar.
- También decidir sobre los trabajadores los cuales serian reemplazados y el costo que nos genera hacerlo tanto para la contratación como el despido.
- Al igual las horas que necesitábamos para cubrir la demanda del periodo tres , por que solo contábamos con 2 periodos mas.



Decisión Periodo 2

Periodo: 2 << ver >>

FIRMA: 7	Industria: R201712
Fecha Actual: 9/6/2017	Hora Actual: 1:19:02 PM
Última decisión enviada el 24/5/2017 a las 6:26:17 PM	

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

450	Inversión en Control de Calidad (\$) (Máximo 9,999) ?
500	Inversión en Mantenimiento de Planta \$(Máximo 9,999) ?
7300	Ordenes Normales de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?
3000	Ordenes Urgentes de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?

LINEA 1

	No. Operador (1-28) ?	Trabajo/Entrena Tra = 0 , Ent = 1 ?	Prod. Programada X=1 Y=2 Z=3 ?	Horas Programadas (0-12) ?
Máquina 1	1	1	1	12
Máquina 2	2	1	2	12
Máquina 3	3	1	3	12
Máquina 4	4	1	3	12

LINEA 2

Máquina 1	13	1	3	12
Máquina 2	26	1	2	12
Máquina 3	7	1	1	12
Máquina 4	18	1	3	12

IMPRIMA SU DECISIÓN

ESTRATEGIA

- Para comenzar analizamos el rendimiento de los trabajadores ya asignados y a los que tenían un rendimiento pobre los reemplazamos por trabajadores de rendimiento excelente.
- En cuestión de entrenamiento optamos por entrenar a todos los trabajadores para aumentar su capacidad de producción.
- En los productos a elaborar dejamos los valores igual para decisiones futuras.
- A la mayoría de los trabajadores les programamos las horas límite por día (12 horas) para tratar de cubrir la demanda, tomando en cuenta el inventario final de los productos semi-terminados.



ESTRATEGIA

- La cantidad de inversión de calidad fue un calculo en relación al primer periodo a los productos rechazados que existían en dicho periodo el cual era escaso ya que los productos rechazados eran demasiados. En lo que respecta al inversión en mantenimiento también era escaso y lo aumentamos.
- Realizamos ordenes normales y urgentes tomando en cuenta la cantidad de materia prima que se utilizaría en este periodo y a los 3 siguientes mas



Decisión Periodo 3

FIRMA: 7	Industria: R201712
Fecha Actual: 9/6/2017	Hora Actual: 1:22:17 PM
Última decisión enviada el 25/5/2017 a las 11:23:06 PM	

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

450	Inversión en Control de Calidad (\$) (Máximo 9,999) ?
550	Inversión en Mantenimiento de Planta \$(Máximo 9,999) ?
0	Ordenes Normales de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?
2500	Ordenes Urgentes de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?

LINEA 1

	No. Operador (1-28) ?	Trabajo/Entrena Tra = 0 , Ent = 1 ?	Prod. Programada X=1 Y=2 Z=3 ?	Horas Programadas (0-12) ?
Máquina 1	1	1	1	12
Máquina 2	13	1	2	12
Máquina 3	26	1	3	12
Máquina 4	4	1	3	12

LINEA 2

Máquina 1	7	1	3	12
Máquina 2	3	1	2	12
Máquina 3	2	1	1	12
Máquina 4	18	1	3	11

ESTRATEGIA

- En inversión de control de calidad mantuvimos la misma cantidad ya que nos percatamos que el numero de productos rechazados disminuyo.
- La cantidad en manteniendo de planta aumento aunque no fue por mucho ya que esta dentro del rango .
- No realizamos ordenes normales de materia prima ya que el periodo pasado lo realizamos, pero si realizamos ordenes urgentes de materia prima por que el actual no cubriría la totalidad de producción del siguiente periodo.
- Realizamos un movimientos de trabajadores para producir en otra maquina dependiendo de la capacidad de producción(eficiencia) tomando en cuenta la demanda a cubrir en ese mismo periodo.



ESTRATEGIA

- En este periodo decidimos volver a capacitar a todos los trabajadores .
- En los productos programados se mantuvo de la misma manera que en los periodos anteriores.
- Programamos 12 horas de trabajo, excepto en la maquina 4 de la linea 2 por que la materia prima de semiterminados solo cubre 11 horas de trabajo.



Decisión Periodo 4

FIRMA: 7	Industria: R201712
Fecha Actual: 9/6/2017	Hora Actual: 1:23:38 PM
Última decisión enviada el 26/5/2017 a las 8:51:09 PM	

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

500	Inversión en Control de Calidad (\$) (Máximo 9,999) ?
550	Inversión en Mantenimiento de Planta \$(Máximo 9,999) ?
8000	Ordenes Normales de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?
0	Ordenes Urgentes de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?

LINEA 1

	No. Operador (1-28) ?	Trabajo/Entrena Tra = 0 , Ent = 1 ?	Prod. Programada X=1 Y=2 Z=3 ?	Horas Programadas (0-12) ?
Máquina 1	3	1	1	10
Máquina 2	4	1	2	9
Máquina 3	26	1	3	10
Máquina 4	13	1	3	10

LINEA 2

Máquina 1	7	0	3	10
Máquina 2	1	0	2	7
Máquina 3	2	1	1	12
Máquina 4	18	1	3	11

IMPRIMA SU DECISIÓN
(click en el botón Imprimir del Browser)

ESTRATEGIA

- En inversión de control de calidad aumentamos la cantidad para observar el comportamiento de los productos rechazados pero aun así obtuvimos dichos productos.
- Mantuvimos La cantidad en manteniendo de planta .
- realizamos ordenes normales de materia prima, por que de a acuerdo a los cálculos y proyecciones para los siguientes periodos, con eso cubrimos la cantidad de materia prima a utilizar.
- No realizamos ordenes urgentes de materia prima.



ESTRATEGIA

- Realizamos movimientos de trabajadores para producir en otra maquina dependiendo de la capacidad de producción(eficiencia) tomando en cuenta la demanda a cubrir en ese mismo periodo.
- En este periodo decidimos capacitar a los trabajadores, excepto a los que ya no aumentaban su nivel de eficiencia .
- En los productos programados se mantuvo de la misma manera que en los periodos anteriores.
- Las horas programadas fue de acuerdo a la capacidad de producción de cada trabajador y la cantidad de materia prima y de productos semiterminados existentes



Decisión Periodo 5

FIRMA: 7	Industria: R201712
Fecha Actual: 9/6/2017	Hora Actual: 1:25:05 PM
Última decisión enviada el 29/5/2017 a las 10:26:42 PM	

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

<input type="text" value="550"/>	Inversión en Control de Calidad (\$) (Máximo 9,999) ?
<input type="text" value="500"/>	Inversión en Mantenimiento de Planta \$(Máximo 9,999) ?
<input type="text" value="0"/>	Ordenes Normales de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?
<input type="text" value="0"/>	Ordenes Urgentes de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?

LINEA 1

	No. Operador (1-28) ?	Trabajo/Entrena Tra = 0 , Ent = 1 ?	Prod. Programada X=1 Y=2 Z=3 ?	Horas Programadas (0-12) ?
Máquina 1	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 2	<input type="text" value="13"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 3	<input type="text" value="26"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 4	<input type="text" value="4"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="12"/>

LINEA 2

Máquina 1	<input type="text" value="7"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 2	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 3	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 4	<input type="text" value="18"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="12"/>

IMPRIMA SU DECISIÓN
(click en el botón Imprimir del Browser)

ESTRATEGIA

- Mantuvimos la cantidad En inversión de control de calidad
- Mantuvimos La cantidad en manteniendo de planta .
- No realizamos ordenes normales de materia prima. Por que existe demasiado materia prima y también hay próximas en llegar.
- No realizamos ordenes urgentes de materia prima. Ya que se cubre perfectamente la demanda a realizar.
- Realizamos movimientos de trabajadores para producir en otra maquina dependiendo de la capacidad de producción(eficiencia) tomando en cuenta la demanda a cubrir en ese mismo periodo.



ESTRATEGIA

- En este periodo decidimos capacitar a los trabajadores, excepto a los que ya no aumentaban su nivel de eficiencia .
- En los productos programados se mantuvo de la misma manera que en los periodos anteriores.
- Las horas programadas fue de 12 horas en todos los trabajadores, esto con la finalidad de poder cubrir con la demanda de productos terminados y semiterminados



Decisión Periodo 6

FIRMA: 7	Industria: R201712
Fecha Actual: 9/6/2017	Hora Actual: 1:27:24 PM
Última decisión enviada el 30/5/2017 a las 11:52:26 PM	

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

<input type="text" value="550"/>	Inversión en Control de Calidad (\$) (Máximo 9,999) ?
<input type="text" value="450"/>	Inversión en Mantenimiento de Planta \$(Máximo 9,999) ?
<input type="text" value="0"/>	Ordenes Normales de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?
<input type="text" value="0"/>	Ordenes Urgentes de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?

LINEA 1

	No. Operador (1-28) ?	Trabajo/Entrena Tra = 0 , Ent = 1 ?	Prod. Programada X=1 Y=2 Z=3 ?	Horas Programadas (0-12) ?
Máquina 1	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="5"/>
Máquina 2	<input type="text" value="7"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="5"/>
Máquina 3	<input type="text" value="18"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="5"/>
Máquina 4	<input type="text" value="4"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="5"/>

LINEA 2

Máquina 1	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 2	<input type="text" value="13"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 3	<input type="text" value="26"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="12"/>
Máquina 4	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="12"/>

IMPRIMA SU DECISIÓN
(c lick en el botón Imprimir del Browser)

ESTRATEGIA

- Mantuvimos la cantidad En inversión de control de calidad
- Disminuimos La cantidad en manteniendo de planta por que consideramos que era excesiva.
- No realizamos ordenes normales de materia prima. Por que existe demasiado materia prima y también hay próximas en llegar.
- No realizamos ordenes urgentes de materia prima. Ya que se cubre perfectamente la demanda a realizar
- Realizamos movimientos de trabajadores para producir en otra maquina dependiendo de la capacidad de producción(eficiencia) tomando en cuenta la demanda a cubrir en ese mismo periodo.



ESTRATEGIA

- En este periodo decidimos capacitar a los trabajadores, excepto a los que ya no aumentaban su nivel de eficiencia .
- En los productos programados se mantuvo de la misma manera que en los periodos anteriores.
- Las horas programadas en la línea 1 fue de 5 horas, con la demanda y los productos que se realizan en este periodo se utilizan en el siguiente, en cambio en la línea 2 fue de 12 horas, esto con la finalidad de poder cubrir con la demanda de productos terminados



Decisión Periodo 7

FIRMA: 7	Industria: R201712
Fecha Actual: 9/6/2017	Hora Actual: 1:28:24 PM
Última decisión enviada el 31/5/2017 a las 11:32:38 PM	

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

550	Inversión en Control de Calidad (\$) (Máximo 9,999) ?
400	Inversión en Mantenimiento de Planta \$(Máximo 9,999) ?
0	Ordenes Normales de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?
3500	Ordenes Urgentes de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?

LINEA 1

	No. Operador (1-28) ?	Trabajo/Entrena Tra = 0 , Ent = 1 ?	Prod. Programada X=1 Y=2 Z=3 ?	Horas Programadas (0-12) ?
Máquina 1	1	1	1	11
Máquina 2	7	0	2	10
Máquina 3	18	1	3	8
Máquina 4	4	1	3	8

LINEA 2

Máquina 1	3	0	3	11
Máquina 2	13	1	2	10
Máquina 3	26	1	1	10
Máquina 4	2	1	3	11

IMPRIMA SU DECISIÓN
(click en el botón Imprimir del Browser)



ESTRATEGIA

- Mantuvimos la cantidad En inversión de control de calidad
- Disminuimos La cantidad en manteniendo de planta por que consideramos que era excesiva.
- No realizamos ordenes normales de materia prima. Por que existe próximas en llegar.
- realizamos ordenes urgentes de materia prima. Teniendo en cuenta las estipulaciones que el comité organizador estableció para poder ser acreedor a la premiación en el reto
- Realizamos movimientos de trabajadores para producir en otra maquina dependiendo de la capacidad de producción(eficiencia) tomando en cuenta la demanda a cubrir en ese mismo periodo.



ESTRATEGIA

- En este periodo decidimos capacitar a los trabajadores, excepto a los que ya no aumentaban su nivel de eficiencia .
- En los productos programados se mantuvo de la misma manera que en los periodos anteriores.
- Las horas programadas fue de acuerdo a la capacidad de producción de cada trabajador y la cantidad de materia prima y de productos semiterminados existentes



Decisión Periodo 8

FIRMA: 7	Industria: R201712
Fecha Actual: 9/6/2017	Hora Actual: 1:29:49 PM
Última decisión enviada el 1/6/2017 a las 11:47:17 PM	

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

500	Inversión en Control de Calidad (\$) (Máximo 9,999) ?
400	Inversión en Mantenimiento de Planta \$(Máximo 9,999) ?
0	Ordenes Normales de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?
0	Ordenes Urgentes de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?

LINEA 1

	No. Operador (1-28) ?	Trabajo/Entrena Tra = 0 , Ent = 1 ?	Prod. Programada X=1 Y=2 Z=3 ?	Horas Programadas (0-12) ?
Máquina 1	1	0	1	12
Máquina 2	7	0	2	12
Máquina 3	18	0	3	12
Máquina 4	4	0	3	12

LINEA 2

Máquina 1	3	0	3	6
Máquina 2	13	0	2	12
Máquina 3	26	0	1	6
Máquina 4	2	0	3	6

IMPRIMA SU DECISIÓN
(click en el botón Imprimir del Browser)

ESTRATEGIA

- Mantuvimos la cantidad En inversión de control de calidad
- Mantuvimos La cantidad en manteniendo de planta .
- No realizamos ordenes normales de materia prima
- No realizamos ordenes urgentes de materia prima.
- Realizamos movimientos de trabajadores para producir en otra maquina dependiendo de la capacidad de producción(eficiencia) tomando en cuenta la demanda a cubrir en ese mismo periodo.



ESTRATEGIA

- En este periodo decidimos ya no capacitar a los trabajadores por que habían alcanzado su máxima capacidad de producción
- En los productos programados se mantuvo de la misma manera que en los periodos anteriores.
- Las horas programadas en la línea 1 fue de 12 horas, para poder cubrir la demanda, en cambio en la línea 2 fue de 6 horas, por que los productos semi terminados eran escasos.



Decisión Periodo 9

FIRMA: 7	Industria: R201712
Fecha Actual: 9/6/2017	Hora Actual: 1:31:12 PM
Última decisión enviada el 2/6/2017 a las 10:36:36 PM	

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

Cada decisión cubre un día. Se debe de llenar toda la hoja de decisiones.

500	Inversión en Control de Calidad (\$) (Máximo 9,999) ?
400	Inversión en Mantenimiento de Planta \$(Máximo 9,999) ?
0	Ordenes Normales de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?
0	Ordenes Urgentes de Materia Prima (Unid.) (Máximo 99,999) ?

LINEA 1

	No. Operador (1-28) ?	Trabajo/Entrena Tra = 0 , Ent = 1 ?	Prod. Programada X=1 Y=2 Z=3 ?	Horas Programadas (0-12) ?
Máquina 1	1	0	1	8
Máquina 2	7	0	2	8
Máquina 3	18	0	3	8
Máquina 4	4	0	3	8

LINEA 2

Máquina 1	3	0	3	12
Máquina 2	13	0	2	12
Máquina 3	26	0	1	12
Máquina 4	2	0	3	12

ESTRATEGIA

- Mantuvimos la cantidad En inversión de control de calidad
- Mantuvimos La cantidad en manteniendo de planta .
- No realizamos ordenes normales de materia prima
- No realizamos ordenes urgentes de materia prima.
- Realizamos movimientos de trabajadores para producir en otra maquina dependiendo de la capacidad de producción(eficiencia) tomando en cuenta la demanda a cubrir en ese mismo periodo.



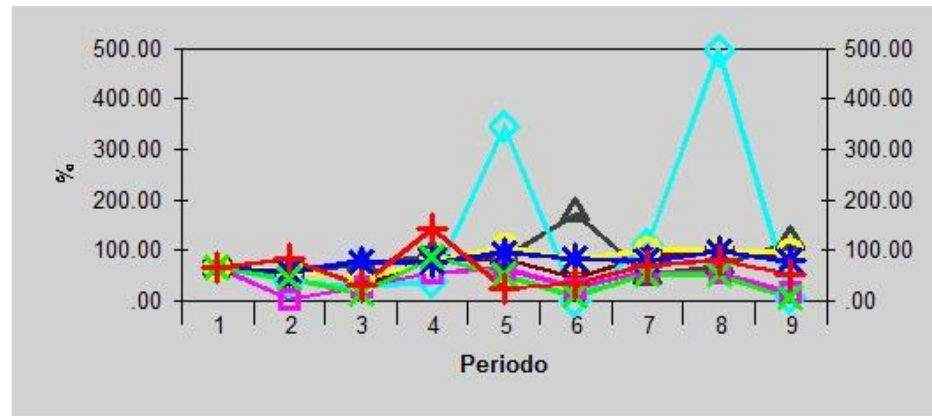
ESTRATEGIA

- En este periodo decidimos ya no capacitar a los trabajadores por que habían alcanzado su máxima capacidad de producción
- En los productos programados se mantuvo de la misma manera que en los periodos anteriores.



GRAFICA

% de Eficiencia VS Estándar - SIMPRO



+ Firma 1 * Firma 3 - Firma 5 ▲ Firma 7
x Firma 2 o Firma 4 ◇ Firma 6 ▼ Firma 8

FIRMAS	Periodo 1	Periodo 2	Periodo 3	Periodo 4	Periodo 5	Periodo 6	Periodo 7	Periodo 8	Periodo 9
Firma 1	66.11	83.89	31.05	142.79	24.32	34.72	70.38	79.81	52.99
Firma 2	66.11	43.99	14.55	87.24	50.67	8.71	53.09	51.28	5.00
Firma 3	66.11	58.07	77.69	75.39	95.15	83.19	78.52	98.02	79.23
Firma 4	66.11	61.41	42.20	77.52	108.81	84.03	99.29	99.90	95.89
Firma 5	66.11	3.06	28.03	55.30	63.70	25.74	59.36	54.18	17.20
Firma 6	66.11	38.39	29.49	37.28	345.31	.53	110.47	498.21	4.95
Firma 7	66.11	58.76	71.31	90.65	85.60	172.72	49.55	68.16	117.54
Firma 8	66.11	38.18	26.82	89.85	82.95	44.95	88.74	95.12	92.04

Simulador: SIMPRO

Industria: R201712

[Regresar](#)