

RETO LABSAG OCTUBRE 2016



**UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO
PERÚ – CHIMBOTE**

FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

2° PUESTO SIMPRO

Industria: MOTORES3 - Firma 1



UCV

**UNIVERSIDAD
CÉSAR VALLEJO**



**ESPINOZA MURILLO
ROSMERI MAGALI**



**ASESOR: PASCUAL CASTILLO
LINZEYKIN MARLO**



**FAJARDO IZAGUIRRE
JOSEFINA NELI**



**SUAREZ LARREA
ELAINE GALENY**

INTRODUCCIÓN

Una simulación de negocios, es un problema dinámico de toma de decisiones, estructurado alrededor de un modelo matemático de una situación operacional común en el mundo empresarial, en la que los participantes asumen el papel de gerentes de una empresa. El propósito más preponderante de este divertido simulador de situaciones empresariales es que el estudiante tome decisiones en base a sus conocimientos técnicos universitarios y de esta manera ir generando expectativas su propio subconsciente de cómo realmente se gerencia una empresa. En síntesis, el manual sirve para preparar al participante asumiendo que en un futuro próximo tendrá que asumir el reto gerencial en cualquier empresa, priorizando la máxima eficiencia en sus procesos.



OBJETIVOS GENERALES

- Obtener mayor eficiencia con menores costos, optimizar la producción para cumplir con la demanda requerida en cada periodo (3, 6 y 9), Y lograr la mejor eficiencia para la empresa



OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Realizar una asignación adecuada de mano de obra.
- Comprar la materia prima adecuada para la producción de los periodos.
- Capacitar constantemente a los obreros, hasta llegar a su máxima eficiencia.
- Minimizar costos.
- Programar de una manera adecuada la producción.
- Invertir en Control de Calidad y Planta para reducir productos rechazados y paros de máquinas.



METAS

- ✓ Evitar rechazos de productos destinando una cantidad apropiada de inversión en el control de calidad.
- ✓ Cumplir con todas las demandas de x , y , z , en los períodos 3, 6, y 9.
- ✓ Evitar paradas de máquina realizando una fuerte inversión en mantenimiento de máquinas y tener menos rechazos.
- ✓ Lograr que los trabajadores tengan la eficiencia máxima.



**Minimización
de Costos**



**Supervisión del
Rendimiento del
Operario**

ESTRATEGIAS

**Pedidos de
Materia Prima**



**Entrenamiento
Intensivo del
Personal**

**Mantenimiento de planta
e inversión en control de
calidad**



SITUACION INICIAL: Periodo 1

La Gerencia de Operaciones anterior tomó ciertas decisiones para el manejo de la producción de la empresa:

- 150 en Control de Calidad
- 100 en Inversión en Mantenimiento de máquinas

De los 28 trabajadores disponibles, 8 son los contratados en la empresa; y se seguía laborando con ellos (Sin despidos ni suspensiones)

Los producto programados:

- Asignó a las máquinas 1 y 4, el producto X (L1)
- Asignó a la máquina 2, el producto Y (L1)
- Asignó a la máquina 3, el producto Z (L1)
- Asignó a las máquinas 1 y 4, el producto Z (L2)
- Asignó a la máquina 2, el producto Y (L2)
- Asignó a la máquina 3, el producto X (L2)



DECISIÓN 1: Periodo 2

Estrategias:

- . Contratamos a trabajadores que tengan la mejor eficiencia en un futuro.
- . Debido a que necesitábamos producir más de algunos productos, ubicamos a los empleados con mayor eficiencia a las maquinas que producían lo que necesitamos.
- . Incrementamos la inversión en mantenimiento y control de calidad.
- . Entrenamos a los trabajadores.



DECISIÓN 2: Periodo 3

Estrategias:

- Se ubica a los trabajadores con mejor eficiencia en la línea dos para tratar de cumplir con la demanda.
- Se analiza la demanda de los siguientes periodos, para programar la producción.
- Entrenamos a los trabajadores.



DECISIÓN 3: Periodo 4

Estrategias:

- Se reubica a los mejores trabajadores en la línea 1.
- En la línea 2 producimos de tal manera que en el periodo 6 se cumpla con la demanda.
- Entrenamos a los trabajadores.



DECISIÓN 4: Periodo 5

Estrategias:

- Se reubica a los mejores trabajadores en las máquinas que se requiere produzca más, para lograr satisfacer la demanda.
- Se realiza un pedido fuerte de materia prima.
- Invertimos en mantenimiento de máquina y control de calidad, para evitar posibles interrupciones en la producción.
- Entrenamos a los trabajadores.



DECISIÓN 5: Periodo 6

Estrategias:

- Se reubica a los mejores trabajadores en las máquinas que se requiere produzca más, para lograr satisfacer la demanda.
- En la línea 1 se produce solo los productos semi terminados que se requieren para cumplir con la demanda en el periodo 9.
- Entrenamos a los trabajadores.



DECISIÓN 6: Periodo 7

Estrategias:

- Se reubica a los mejores trabajadores en las máquinas que se requiere produzca más, para lograr satisfacer la demanda.
- En la línea 1 se produce a su máxima capacidad
- Se realiza una fuerte inversión en mantenimiento de máquina y control de calidad para evitar posibles interrupciones en la producción.
- Entrenamos a los trabajadores.



DECISIÓN 7: Periodo 8

Estrategias:

- Se reubica a los mejores trabajadores en las máquinas que se requiere produzca más, para lograr satisfacer la demanda.
- Se calcula la materia prima que deberá quedar en stock para el periodo 9.
- Entrenamos a los trabajadores.



DECISIÓN 8: Periodo 9

Estrategias:

- En la primera línea se asignó a los trabajadores con menos eficiencia.
- Se produce 8 horas en la primera línea de producción.
- En la segunda línea de producción se trabajó a su máxima capacidad con los mejores trabajadores.



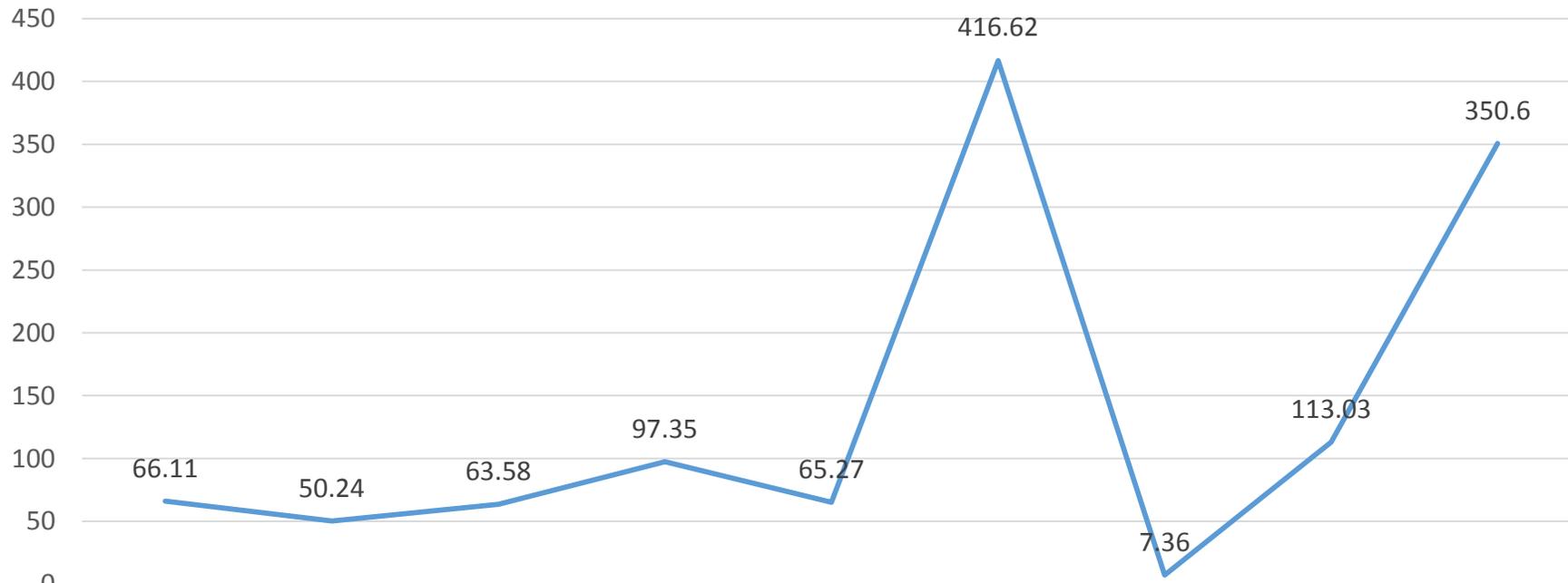
RESULTADOS

INDUSTRIA	FIRMAS	Periodo 1	Periodo 2	Periodo 3	Periodo 4	Periodo 5	Periodo 6	Periodo 7	Periodo 8	Periodo 9	PROMEDIO	
MOTORES4	Firma 2	66.11	22.47	115.03	21.3	98.35	406.5	16.72	142.11	361.32	147.98	1er. Lugar
MOTORES3	Firma 1	66.11	50.24	63.58	97.35	65.27	416.62	7.36	113.03	350.6	145.51	2do. Lugar
MOTORES1	Firma 7	66.11	10.33	122.02	35.29	111.89	382.57	8.77	139.35	349.37	144.95	3er. Lugar



RESULTADOS

EFICIENCIA DE PRODUCCIÓN, PERIODO 1 AL 9
(PORCENTAJE)



	PERIODO 1	PERIODO 2	PERIODO 3	PERIODO 4	PERIODO 5	PERIODO 6	PERIODO 7	PERIODO 8	PERIODO 9
— MOTORES3FIRMA1	66.11	50.24	63.58	97.35	65.27	416.62	7.36	113.03	350.6



CONCLUSIONES

Mediante esta simulación logramos poner en práctica los conocimientos adquiridos en nuestra formación profesional, permitiéndonos hacer frente a situaciones que se dan en un ambiente empresarial.

- Particularmente con SIMPRO hemos tenido un acercamiento al mundo de la gestión empresarial, en temas de Producción, RR.HH, Contabilidad, etc. Planificando, organizando, dirigiendo y controlando la producción requerida, para poder cumplir con la demanda solicitada.
- Este tipo de competencias, por su parte, nos brinda una medida del nivel educativo, que hemos alcanzado en comparación con otras universidades nacionales e internacionales, y ello nos motiva a seguir esforzándonos por mejorar mucho más.



RECOMENDACIONES

- Antes de tomar una decisión en SIMPRO, realizar un análisis íntegro de la hoja de resultados, puesto que estos cambian de período a período.
- Hacer la estimación de la eficiencia de los trabajadores desde un inicio para todos los períodos de simulación. Esto ayudará a pronosticar los niveles de producción de cada producto anticipadamente.
- Establecer un sistema de control de inventarios para hacer uso eficiente de la materia prima, productos intermedios y productos finales



El liderazgo es la capacidad de transformar la visión en realidad.

Warren Bennis

Gracias.....

