

RETO LABSAG SIMPRO NOVIEMBRE 2014

(Espacio simulador que concibe la Gestión de Operaciones y Producción la cual está basada en la actividad central de los gerentes de operaciones y producción)

INTEGRANTES:

- ❖ Cabrera Torres, Sandro Enrique
- ❖ Crisolago Alvarado, Erika Avigali
- ❖ Robles Ascate, Alex Miguel
- ❖ Terrones Zavala, Jean Paul

ASESOR :

Avendaño Delgado, Enrique Martin



CERTIFICADOS



Enviar certificados a:

- Calle 31 s/n , Urb. *San Isidro*, Trujillo, Perú

Dirigidos a:

- *Ing. Marco Baca Director de la Carrera de (Ingeniería Industrial)*



OBJETIVOS



- Desarrollar estrategias para maximizar la rentabilidad de los accionistas de la empresa
- Elaborar estrategias que permiten obtener bajos costos.
- Realizar un proceso estratégico con el cual se obtenga una ventaja competitiva en cuanto a las demás firmas: Promedio de costo de unidades, unidades producidas, costo de unidades por estación y varianza.



ESTRATEGÍAS



- Emplear desde la primera decisión a los operarios con mayor potencial(Excelente o Bueno)
- Capacitar a los operarios.
- Ordenar a los operarios en cada Línea de Producción de acuerdo a la necesidad inmediata y resultado esperado.
- Mantener el almacén de materia prima con un Stock de Seguridad a fin de no tener imprevistos de producción en la Línea 1.
- Actualizar constantemente la programación de producción a fin de evitar horas muertas.
- Invertir en Control de Calidad y Mantenimiento de Planta de acuerdo al cálculo de Costo Total de ambas inversiones.



ESTRATEGÍAS CON LOS OPERARIOS



Contratar a obreros con rendimiento superior al promedio. (excelente)

Resulta evidente que al tratarse de una simulación de 12 períodos, existirá un mayor tiempo disponible para entrenar a los nuevos trabajadores, aunque su rendimiento inicial no sea tan alto.



ESTRATEGÍAS DE MATERIA PRIMA



Desde luego, el punto óptimo de este rubro esta sujeto al número de pedidos a realizarse.

Las Órdenes urgentes deben ser utilizadas únicamente cuando se haya cometido algún error en el cálculo con la demanda o si hubo demasiados artículos que fueron desechados por control de calidad.

Dado que el precio de mantener es relativamente bajo (0.0015 por unidad) , se debe estimar el costo no solo por período sino además intertemporal.

El costo por dejar de producir una unidad de X, Y o Z es demasiado alto en comparación al costo de almacenar materias primas.



DECISIÓN 1

- LA ORDEN DE MATERIA PRIMA QUE HICIMOS FUE DE 21000.
- INVERTIR EN CONTROL DE CALIDAD Y MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA.
- CONTRATAR 5 NUEVOS OPERADORES PARA MEJORAR LA EFICIENCIA PROMEDIO.
- ENTRENAR A TODOS LOS OPERADORES.
- ASIGNAR EL MAXIMO DE HORAS PROGRAMADAS (12) A LOS OPERADORES DE LA LINEA 1
- ASIGNAR SÓLO LAS HORAS NECESARIAS A LOS OPERADORES DE LA LINEA 2



FIRMA #7

DECISIÓN 2



- INVERTIR UN MAYOR PORCENTAJE EN CONTROL DE CALIDAD Y MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA.
- ENTRENAR A TODOS LOS OPERADORES.
- ASIGNAMOS A 2 MAQUINAS EL PRODUCTO Z EN LA LINEA 1.
- POR LA BAJA EFICIENCIA QUE OBTUVO EL GERENTE ANTERIOR,
- NO SE CUMPLIO LA DEMANDA DEL PERIODO



FIRMA #7

DECISIÓN 3

- MANTENER EL MONTO EN CONTROL DE CALIDAD Y MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA.
- ASIGNAR A LOS OPERADORES MAS EFICIENTES EN LA LINEA 2, Y PROGRAMARLE EL MAXIMO DE HORAS (12) A CADA UNO, PARA CUMPLIR CON LA DEMANDA DEL PERIODO 6.



FIRMA #7

DECISIÓN 4

- MANTENER EL MONTO EN CONTROL DE CALIDAD Y MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA.
- ASIGNAR A LOS OPERADORES MAS EFICIENTES EN LA LINEA 1, Y PROGRAMARLE EL MAXIMO DE HORAS (12) A CADA UNO, PARA INCREMENTAR NUESTROS INVENTARIOS INTERMEDIOS Y CONVERTIRLOS EN PRODUCTOS FINALES EN EL SIGUIENTE PERIODO.
- DEJAMOS DE ENTRENAR A DOS OPERADORES, PORQUE ASI LO ESTIMAMOS EN NUESTRAS PROYECCIONES DE AHORROS POR ENTRENAMIENTO.



FIRMA #7

DECISIÓN 5

- ASIGNAR LOS TRABAJADORES MAS EFICIENTES EN LA LINEA 2, Y LAS HORAS PROGRAMAS SON 12, PARA CUMPLIR CON EL PERIODO DE ENTREGA 6.
- SEGUIMOS ENTRENANDO A NUESTROS OPERADORES.
- CONTINUAMOS CON LA MISMA INVERSION EN CONTROL DE CALIDAD Y MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA.



FIRMA #7

DECISIÓN 6

- PROGRAMARLE A TODOS LOS OPERARIOS EL MAXIMO DE HORAS.
- CONTINUAR CON EL ENTRENAMIENTO.



FIRMA #7

DECISIÓN 7

- ENTRENAMOS A TODOS LOS OPERARIOS.
- PROGRAMAR EL MAXIMO DE HORAS EN LA LINEA 1(12 horas)



FIRMA #7

DECISIÓN 8

- MANTENER LA INVERSION EN CONTROL DE CALIDAD Y MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA
- CONTINUAR CON EL MAXIMO DE HORAS EN AMBAS LINEAS PARA CUMPLIR CON EL PERIODO 9, Y PERIODOS FUTUROS.



FIRMA #7

DECISIÓN 9

- TRABAJAMOS LAS HORAS NECESARIAS PARA COMPLETAR LA PRODUCCION EN LA LINEA 1.
- DECIDIMOS ASIGNARLE A LA MAQUINA 3 EL PRODUCTO Y, EN LA LÍNEA 1 PARA ALCANZAR MAYOR EFICIENCIA.



FIRMA #7

DECISIÓN 10

- EN LA LINEA 2 ASIGNAMOS A LA MAQUINA 3 EL PRODUCTO Y
- DEBIDO A MALOS CALCULOS REALIZAMOS OTRO PEDIDO URGENTE DE MATERIA PRIMA PARA SATISFACER EL INVENTARIO FINAL DE 1500



FIRMA #7

DECISIÓN 11



- ASIGNAMOS EL MINIMO DE HORAS EN LA LINEA 1 PARA LOS 3 PRODUCTOS y DEJAMOS A UN OPERARIO EN DESCANSO
- EN LA LINEA 2 ASIGNAMOS EL MAXIMO DE HORAS A NUESTROS 4 OPERADORES MAS EFICIENTES.



FIRMA #7

CONCLUSIONES



La evaluación económica/financiera es una de las principales herramientas para evaluar las decisiones referentes a operaciones industriales.

El cálculo y la estadística resultan invaluable para cualquier actividad empresarial. Ambas nos han ayudado en el proceso de proyección de los costos de producción: Material Directo , Mano de Obra Directa y CIF.

Entender en la menor cantidad de pasos la interrelación de las variables.



RECOMENDACIONES



Lo importante es recordar que el juego tienen 12 fases continuas y no solo dos ó tres. El análisis debe ser continuo y no discreto.

Revisar bien el manual y los requerimiento de la competencia. En ocasiones por buscar los mejores resultados se dejan de lado los requerimientos mínimos..

Cumplir con los requisitos propuestos de LABSAG(Inventario final > 1500, producir en el ultimo periodo los 3 productos en ambas lineas y no dejar demanda pendiente)



Gracias

