

Universidad Católica de Santiago de Guayaquil

SIMPRO – RETO ABRIL 2014
INDUSTRIA 2 - FIRMA 10

Integrantes:

- ❖ Marcos Antonio Chagerben Ching
- ❖ Erick Andrés Álvarez Alvarado
- ❖ Ana Gloria Ávila Gonzales

Profesor guía: MA. Erick Paul
Murillo Delgado



OBJETIVOS DE SIMPRO

Satisfacer la demanda de los productos Xsara, Yaris y Zafira

Minimizar los costos de producción

Maximizar la productividad laboral

ESTRATEGIAS APLICADAS

- ❖ Satisfacer la demanda durante los 4 periodos críticos que se presentaron, es decir en los días 3, 6, 9 y 12, a fin de minimizar los niveles de multa.
- ❖ Planificar los lineamientos de producción.
- ❖ Reemplazar a trabajadores que tengan un excelente potencial, con el objetivo de mejorar el sistema de producción.
- ❖ Invertir en el entrenamiento de los trabajadores, con el objetivo de que su eficiencia laboral aumente.

ESTRATEGIAS APLICADAS

- ❖ Realizar órdenes de materia prima ya sean de tipo normal o de tipo urgente.
- ❖ Invertir montos adecuados en mantenimiento de planta y maquinaria y en control de calidad, con el objetivo de que no se presenten paradas de máquina y rechazos muy elevados.
- ❖ Cambiar a los trabajadores en las dos líneas de producción según la planificación.

PERIODO 1

- ❖ Tomada por el gerente anterior.



PERIODO 2

- ❖ Se invirtió un monto mayor en control de calidad.
- ❖ Se invirtió un monto mayor en mantenimiento de planta y maquinaria.
- ❖ Se reemplazaron a cuatro operadores.
- ❖ Se motivó el entrenamiento de los operadores en ambas líneas de producción.
- ❖ Se aumentó las horas programadas, llegando a utilizar las horas máximas disponibles por cada máquina.
- ❖ Se priorizó el producto z, ya que este significa la mayor multa.

PERIODO 3

- ❖ Se mantuvo la inversión en control de calidad.
- ❖ Se redujo la inversión de mantenimiento de planta aproximadamente en un 8%
- ❖ Se realizaron ordenes de tipo normal y urgentes de materia prima siendo estas de bastantes unidades.
- ❖ Se mantuvo la política de entrenamiento de los operadores.

PERIODO 4

- ❖ Se recibieron las unidades de materia prima de tipo urgentes que se solicitaron.
- ❖ Se mantuvo el entrenamiento de los operadores.
- ❖ Se priorizó en dos máquinas el producto x, ya que se presentó una multa bastante elevada.
- ❖ Se redujeron los montos en inversión de control de calidad y mantenimiento de la maquinaria.

PERIODO 5

- ❖ Se mantuvieron los parámetros de producción y priorización en la línea 1.
- ❖ Se mantuvo el entrenamiento de los operadores.
- ❖ Se aumentó el monto en inversión de mantenimiento de planta debido a una parada que se presentó.

PERIODO 6

- ❖ Se recibieron las unidades de materia prima de tipo normal que se solicitaron en el día 3.
- ❖ Se mantuvo el monto de inversión en control de calidad.
- ❖ Se redujo ligeramente el monto de inversión de mantenimiento de planta.
- ❖ Se priorizó en la línea de producción 1 el producto z.
- ❖ Se proporcionó el entrenamiento a los operadores más eficientes, siendo estos 4 operadores.

PERIODO 7

- ❖ Se aumentó el monto de inversión en control de calidad.
- ❖ Se mantuvo el monto de inversión en mantenimiento de planta.
- ❖ Se mantuvo el entrenamiento a los cuatro operadores mas eficientes de todo el sistema.
- ❖ Se replanteo el lineamiento de producción en la línea 1

PERIODO 8

- ❖ Se redujo ligeramente la inversión en control de calidad.
- ❖ Se incrementó el monto en inversión de mantenimiento de planta con el fin de que no se presenten mas paradas de máquina.
- ❖ Se motivó a entrenar a dos operadores eficientes y específicos.

PERIODO 9

- ❖ Se redujo un poco la inversión en control de calidad.
- ❖ Se redujo un poco la inversión en mantenimiento de planta.
- ❖ Se dio entrenamiento a un operador específico, a fin de aumentar su nivel de eficiencia.
- ❖ Se redujeron las horas de producción en ciertas máquinas.
- ❖ Se pidió una orden de materia prima de tipo urgente.

PERIODO 10

- ❖ Se recibió la orden de tipo urgente de unidades de materia a fin de mantener trabajando la línea 1.
- ❖ Se mantuvo la inversión en control de calidad.
- ❖ Se redujo ligeramente la inversión en mantenimiento de planta.
- ❖ Se programaron la máxima hora disponible por máquina.
- ❖ Se proporcionó el entrenamiento a un solo operador.

PERIODO 11

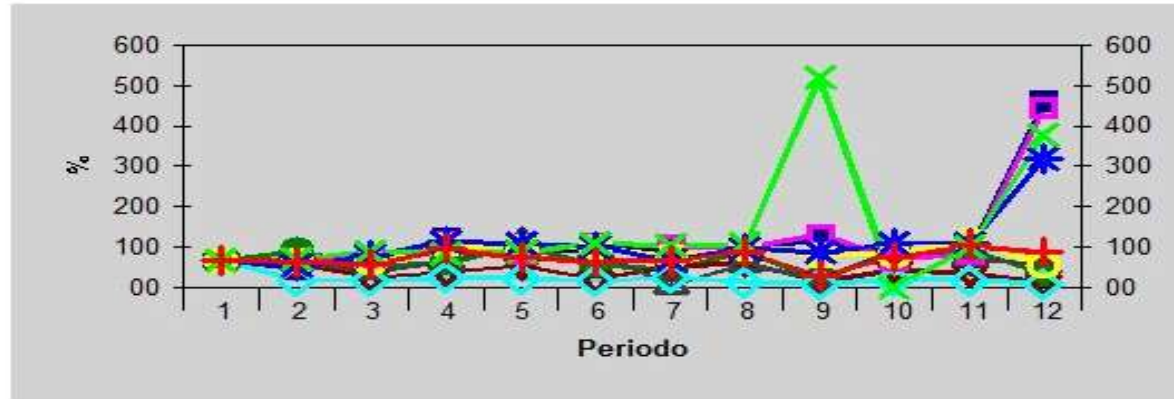
- ❖ Se mantuvo la inversión en control de calidad.
- ❖ Se aumentó la inversión en mantenimiento de planta para evitar parada de máquinas futuras.
- ❖ Se entrenó al mismo operador específico a fin de que aumente su eficiencia.
- ❖ Se mantuvo los parámetros de horas a su máxima capacidad.
- ❖ Se cumplió la demanda del día crítico 12 en su totalidad.

PERIODO 12

- ❖ Se programaron el mínimo de horas requeridas por el protocolo de gerencia en línea de producción 1.
- ❖ Se redujo mucho la inversión en control de calidad.
- ❖ Se redujo drásticamente la inversión en mantenimiento de planta.
- ❖ Se mantuvo con la producción en la línea de producción 2 a pesar de haber satisfecho en su totalidad la demanda del día crítico 12.
- ❖ Se rotaron a los trabajadores más eficientes a la línea de producción 2.

GRAFICO DE DESEMPEÑO DE LA INDUSTRIA

% de Eficiencia VS Estándar - SIMPRO



- + Firma 1
- * Firma 3
- Firma 5
- ▲ Firma 7
- Firma 9
- × Firma 2
- Firma 4
- ◇ Firma 6
- ▼ Firma 8
- Firma 10

FIRMAS	Periodo 1	Periodo 2	Periodo 3	Periodo 4	Periodo 5	Periodo 6	Periodo 7	Periodo 8	Periodo 9	Periodo 10	Periodo 11	Periodo 12
Firma 1	66,11	63,89	57,32	94,83	73,26	64,46	67,21	88,25	29,87	75,32	102,54	86,99
Firma 2	66,11	71,54	89,04	85,08	86,94	109,59	102,63	107,27	517,94	1,57	101,59	378,34
Firma 3	66,11	52,58	78,58	113,99	107,86	101,48	66,05	97,44	85,87	108,82	108,45	317,51
Firma 4	66,11	66,91	61,18	103,11	99,15	98,37	79,91	94,38	80,33	80,59	117,60	55,22
Firma 5	66,11	70,85	75,94	113,27	82,77	109,05	103,37	97,77	131,37	68,67	83,90	445,17
Firma 6	66,11	18,14	16,87	24,10	22,28	17,28	26,34	13,69	9,88	17,46	17,42	9,78
Firma 7	66,11	64,29	41,10	62,81	111,06	92,31	4,68	57,49	23,84	88,20	73,89	55,27
Firma 8	66,11	59,91	26,66	38,85	54,57	21,57	51,30	61,92	14,67	44,25	35,57	13,76
Firma 9	66,11	90,58	53,98	60,77	102,67	56,81	43,69	87,08	20,11	89,05	95,42	32,59
Firma 10	66,11	47,36	59,16	120,01	90,90	93,78	96,91	99,88	116,25	80,48	94,62	461,08

CRECIMIENTO DE LA FIRMA

- ❖ Corrimos con el riesgo de reemplazar ciertos operadores cuya eficiencia probada no nos satisfizo.
- ❖ Reducimos las veces en que se ordeno materia prima a dos por día.
- ❖ Motivación al entrenamiento de los operadores hasta un día determinado.
- ❖ Se trabajó utilizando el máximo de horas disponible por máquina.
- ❖ Inversiones en control de calidad y mantenimiento de la planta optimas.

CONCLUSIONES

- ❖ Nuestra participación por primera vez en los simuladores de gerencia nos ha permitido aplicar los diferentes conocimientos adquiridos durante nuestros años de estudios de pregrado.
- ❖ El simulador simpro, hemos tenido un mejor panorama integral sobre como se desarrollan diariamente la industria sus decisiones en temas de Costos de Producción y Administración del talento humano.
- ❖ Esta competencia nos ha demostrado las competencias que se pueden desarrollar bajo situaciones de riesgo con un nivel creciente de dificultad.

RECOMENDACIONES

- ❖ Efectuar una revisión global y analítico de las hojas de resultados, dado que los datos cambian de manera constante y se pueden presentar diversos imprevistos.
- ❖ Realizar perdidos óptimos a fin de no arriesgarse a quedar sin stock de materia prima o exceder se.
- ❖ Hacer uso eficientes de las unidades de materia prima a fin de no incurrir en costos innecesarios, con el objetivo de no incrementar la estructura de costos.
- ❖ Invertir de manera constante en el entrenamiento de los operadores, con el objetivo de incrementar su nivel de eficiencia y habilidades de producción.

F A C U L T A D



Muchas gracias

**CIENCIAS ECONÓMICAS
Y ADMINISTRATIVAS**