

RETO LABSAG

SIMPRO - JUNIO 2025

ECONOMÍA Y NEGOCIOS INTERNACIONALES

Auris Condori, Carlos Jeanpier

Cordova Vicente, Araceli Celeste

Maidana Cuadros, Angel Humberto Neptali (Docente)

SEDE: SAN JUAN DE LURIGANCHO

FIRMA: 13



**Araceli Celeste
Cordova Vicente**

**Angel Humberto Neptali
Maidana Cuadros**

**Carlos Jeanpier
Auris Condori**

AGRADECIMIENTOS

En primer lugar, agradecemos a Dios por darnos la salud, la fuerza y la sabiduría para culminar con éxito este reto académico.

A nuestros padres, por su apoyo incondicional y por creer siempre en nosotros.

A la Universidad Privada del Norte, por brindarnos experiencias que fortalecen nuestra formación y nos preparan para los desafíos profesionales.

Al simulador SIMPRO de LABSAG, herramienta clave que nos permitió aplicar y reforzar nuestros conocimientos en un entorno empresarial simulado.

De manera especial, al profesor Ángel Maidana Cuadros, por su valiosa labor como asesor. Su acompañamiento constante, orientación y paciencia fueron clave para guiarnos en cada paso del proceso. A la profesora Virginia Virhuez Garay, responsable del curso, por su dedicación y compromiso en nuestra formación.

CONTENIDO

01	Objetivos
02	Período 1
03	Decisión 1-Período 2
04	Decision 2-Período 3
05	Decision 3-Período 4

06	Decision 4-Período 5
07	Decision 5-Período 6
08	Decision 6-Período 7
09	Decision 7-Período 8
10	Decision 8-Período 9

OBJETIVOS



1

Mantener una eficiencia vs estándar
por encima del 30%



2

No tener deuda en el último período
de entrega



3

Tener una materia prima de al
menos 4000u en el último período

OBJETIVOS



4

Entrenar a los operarios, mientras su eficiencia mejore significativamente.



5

Encontrar el equilibrio entre la producción en línea 1 y línea 2



6

Producir al menos 8 horas en ambas líneas en el período 9

ESTRATEGIA



1

En los periodos de entrega, colocar a los operarios más eficientes en línea 2



2

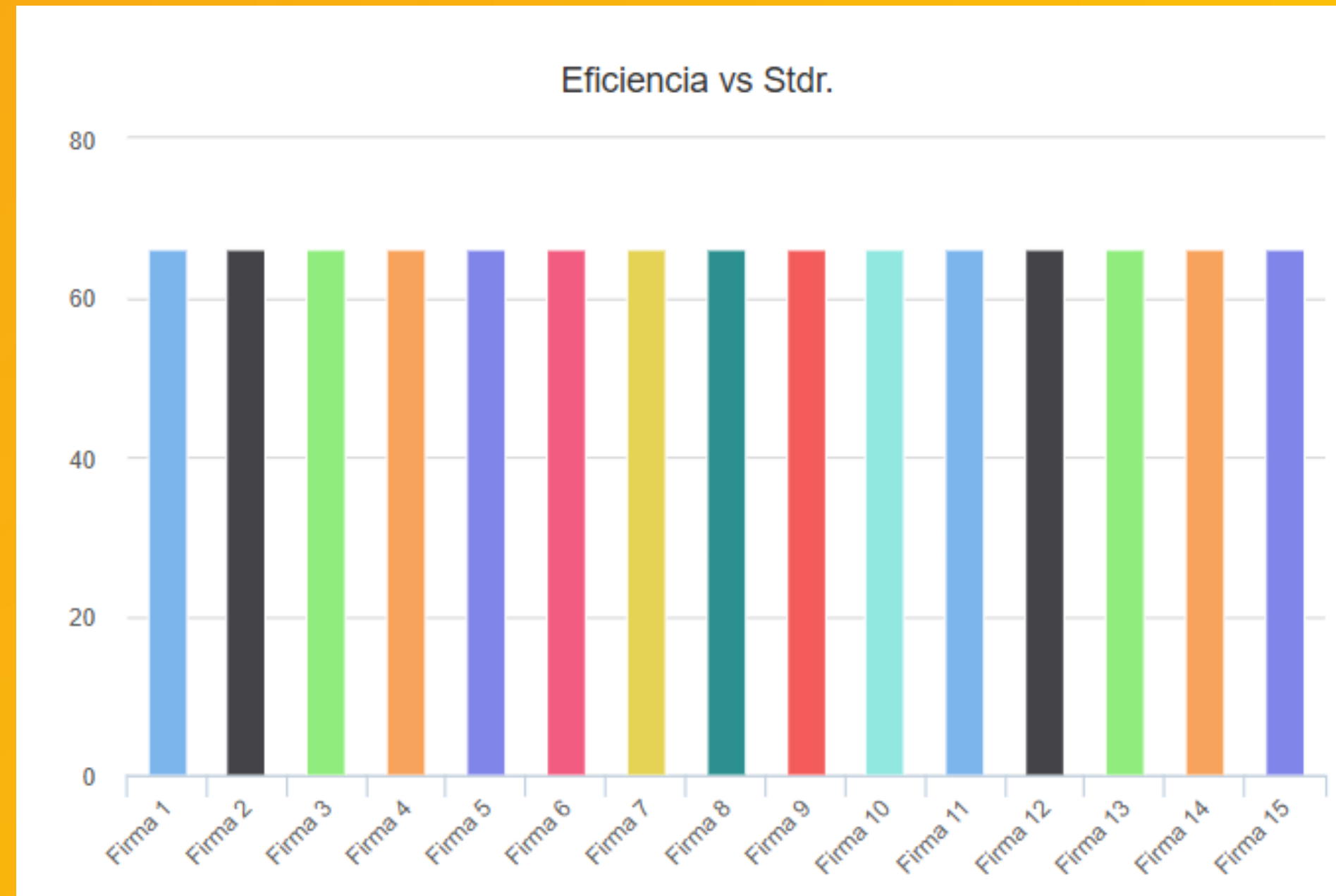
Intentar que nuestros costos totales no estén por encima de nuestros costos estandares



3

Producir en línea 2 lo producido en línea 1

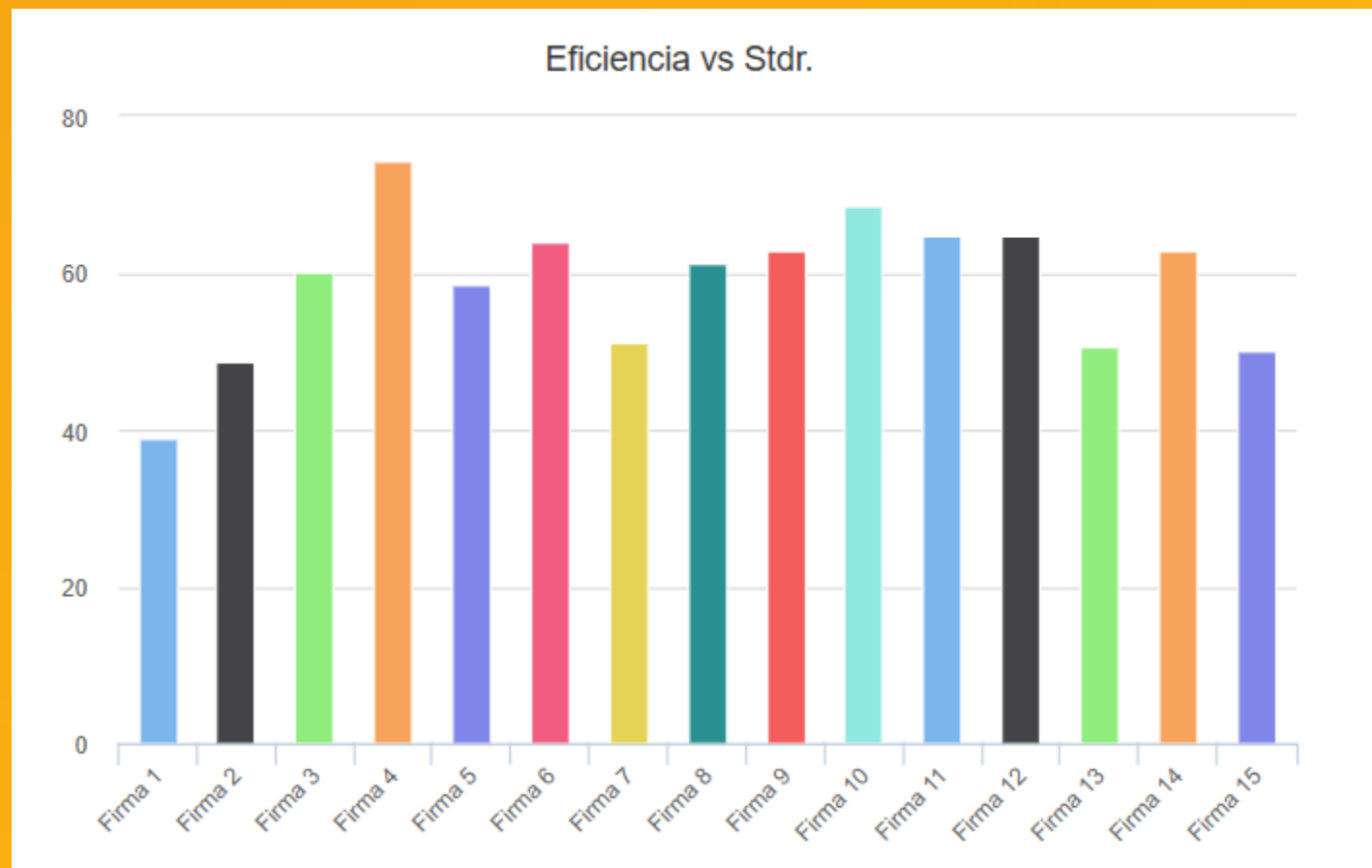
PERÍODO 1



PERÍODO 1

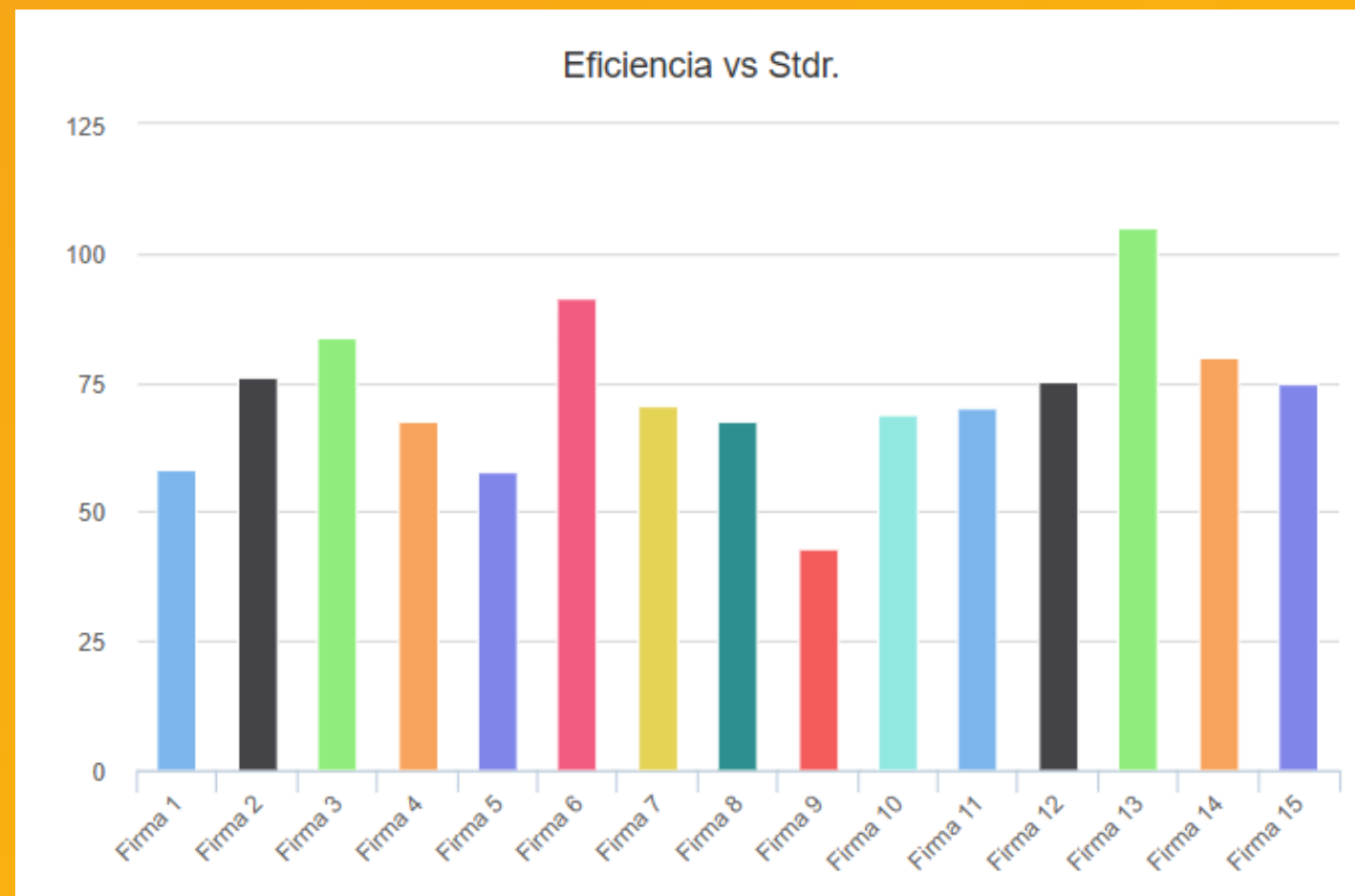
En este primer período, el simulador asigna resultados por defecto a todas las empresas participantes, asegurando que todas partamos desde una base común. Asimismo, se nos asignaron automáticamente los primeros 8 trabajadores. A partir del segundo período, nuestra labor será seleccionar y asignar estratégicamente a los operarios que consideremos más adecuados, con el fin de alcanzar los niveles de productividad que deseamos lograr.

DECISIÓN 1-P2



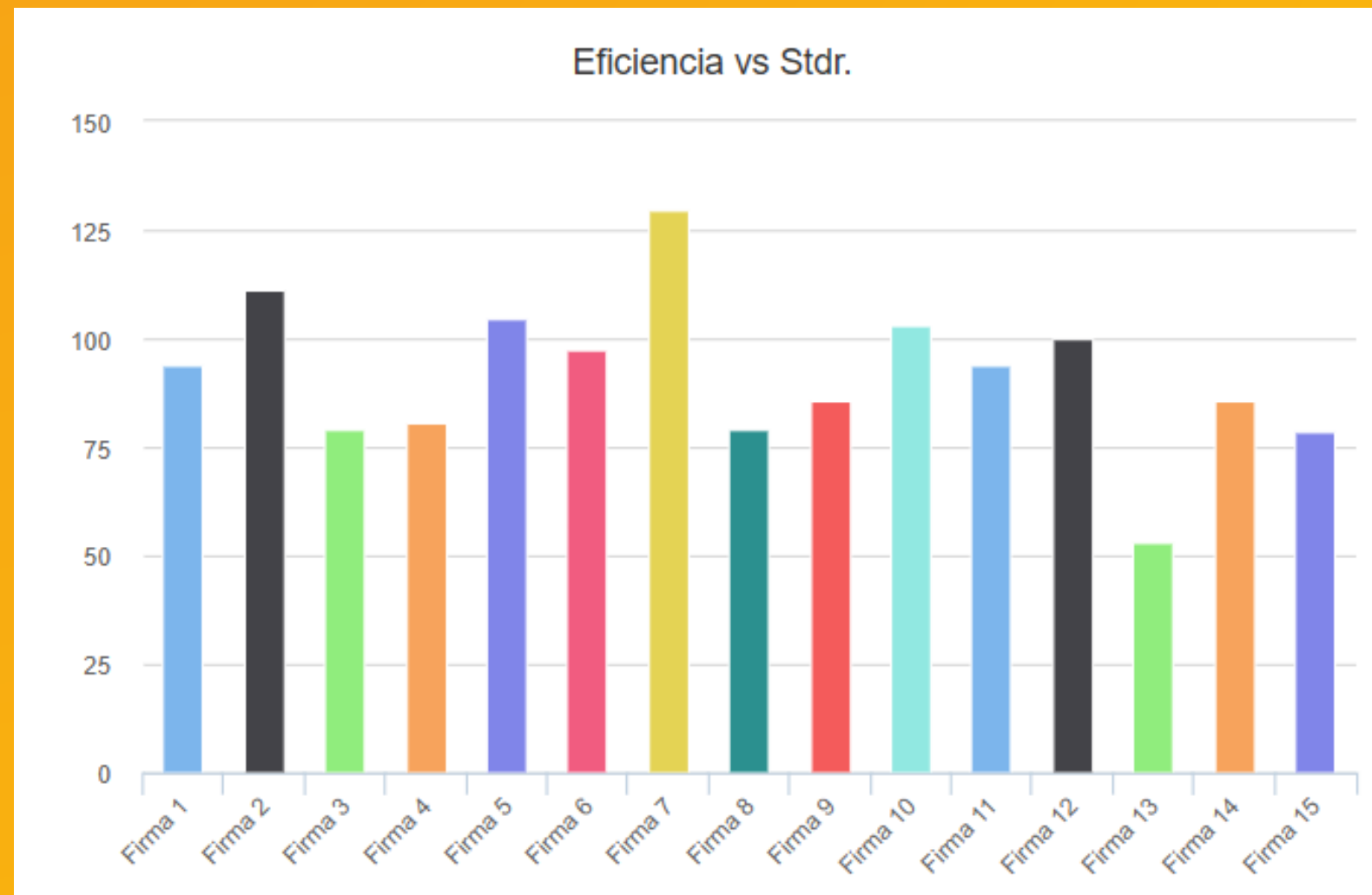
- Se invirtió en control de calidad y en mantenimiento.
- Se realizó una orden normal de materia prima.
- Se contrataron 4 nuevos operadores.
- Se puso en entrenamiento a todos los operadores.

DECISIÓN 2-P3



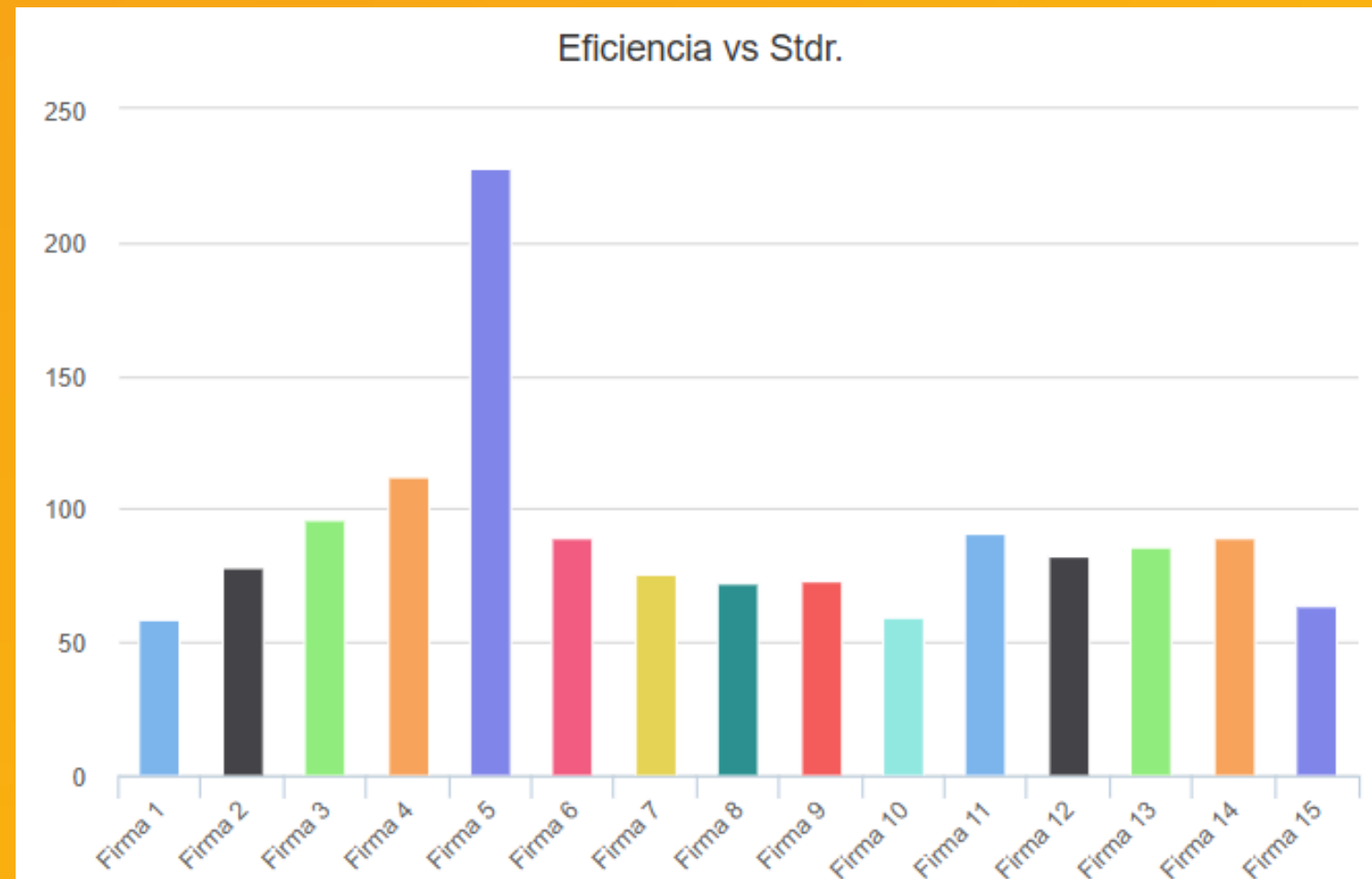
- Se invirtió en control de calidad y en mantenimiento.
- Se realizó una orden normal de materia prima.
- Se puso en entrenamiento a todos los operadores.
- Se redujo las horas de producción en la línea 1 y se produjo al máximo en la línea 2.
- Se colocó a los operarios más eficientes en la línea 2.

DECISIÓN 3-P4



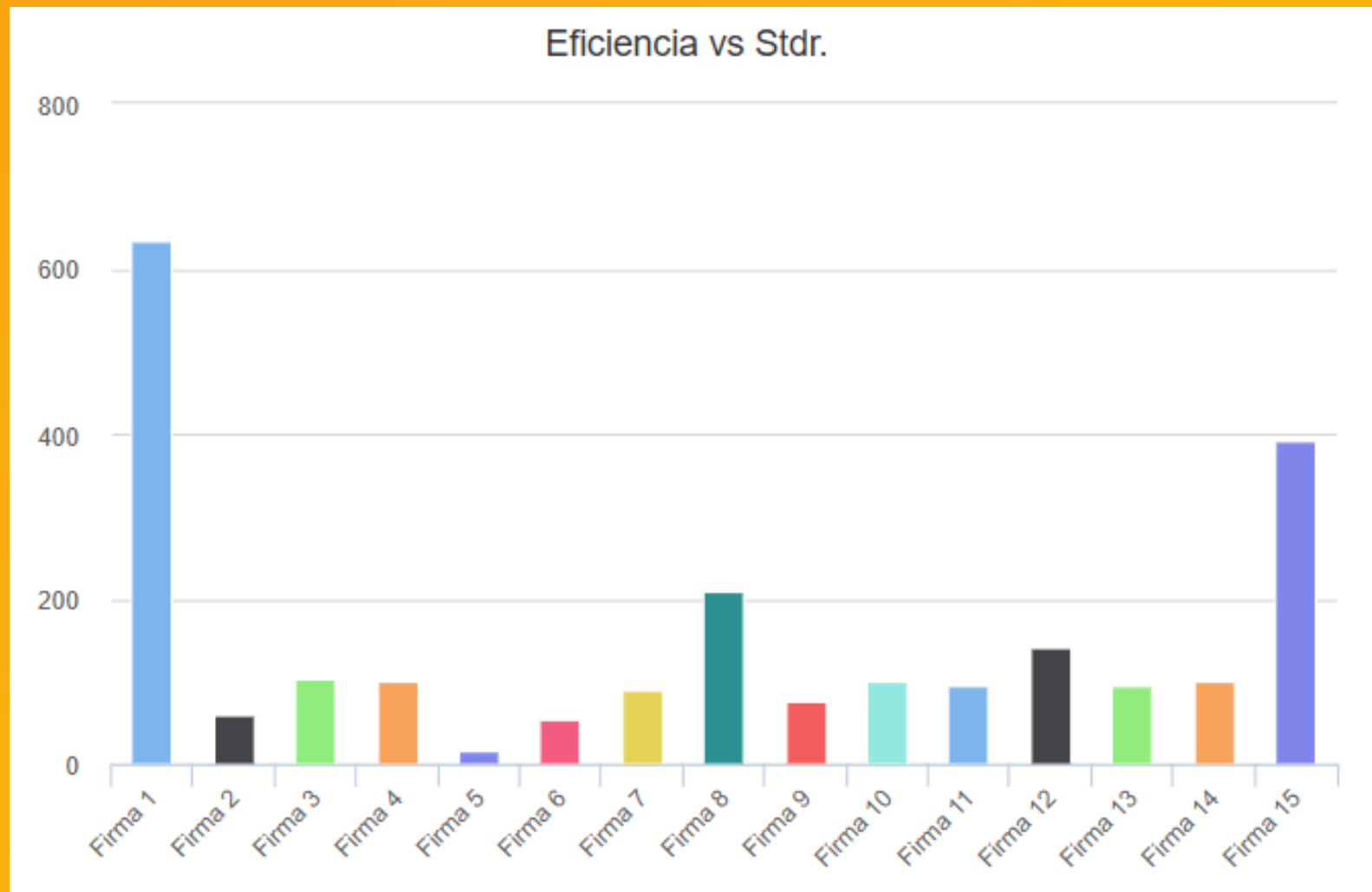
- Se invirtió en control de calidad y en mantenimiento.
- Se puso en entrenamiento a todos los operadores.
- Se produjo al máximo en la línea 1.
- En la línea 2, se produjo lo necesario para acabar el stock de productos que producimos el periodo pasado.

DECISIÓN 4-P5



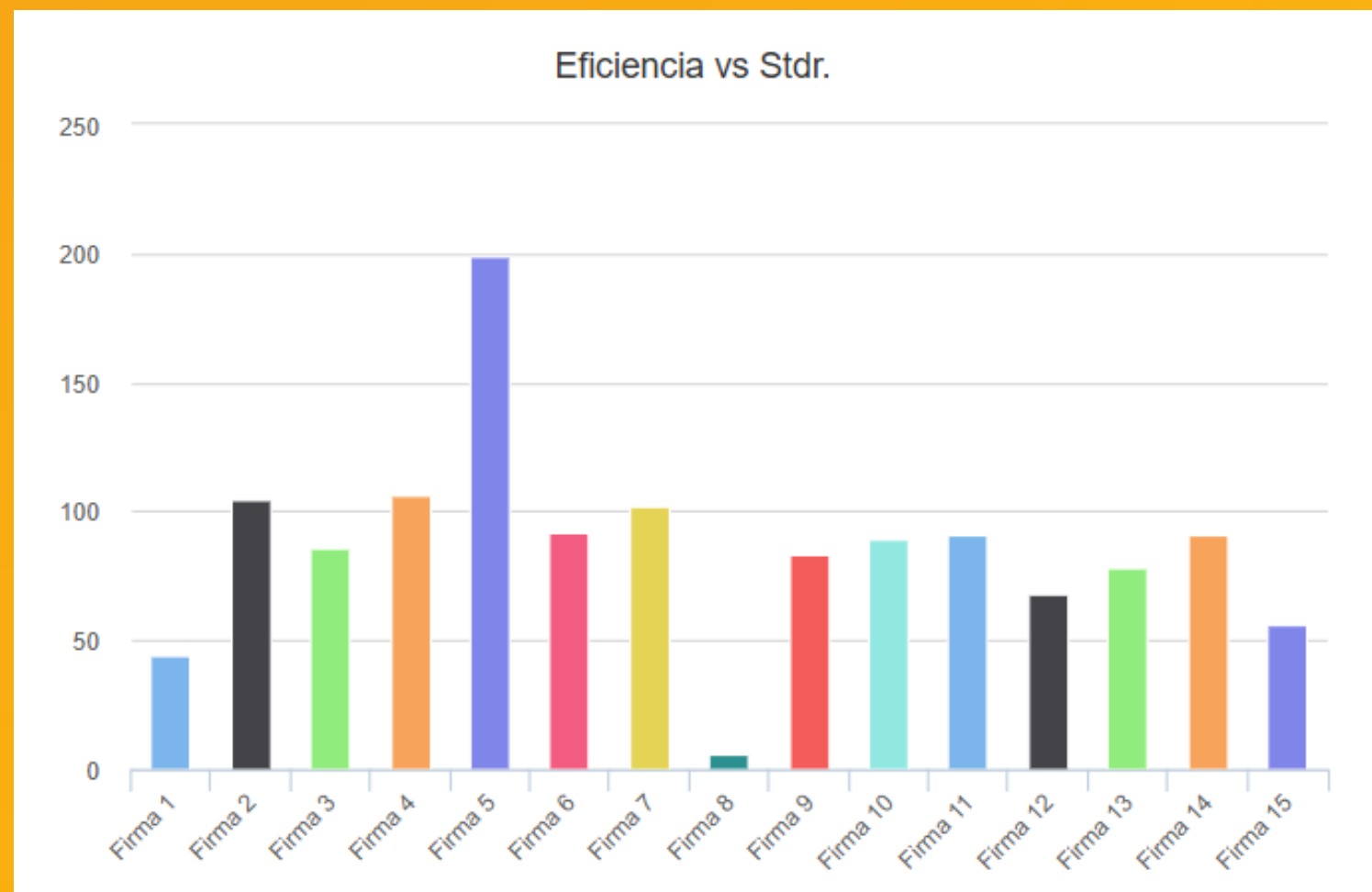
- Se redujo la cantidad invertida en control de calidad y en mantenimiento.
- Se puso en entrenamiento a todos los operadores.
- Se realizó una orden urgente de materia prima.
- Se produjo al máximo en ambas líneas

DECISIÓN 5-P6



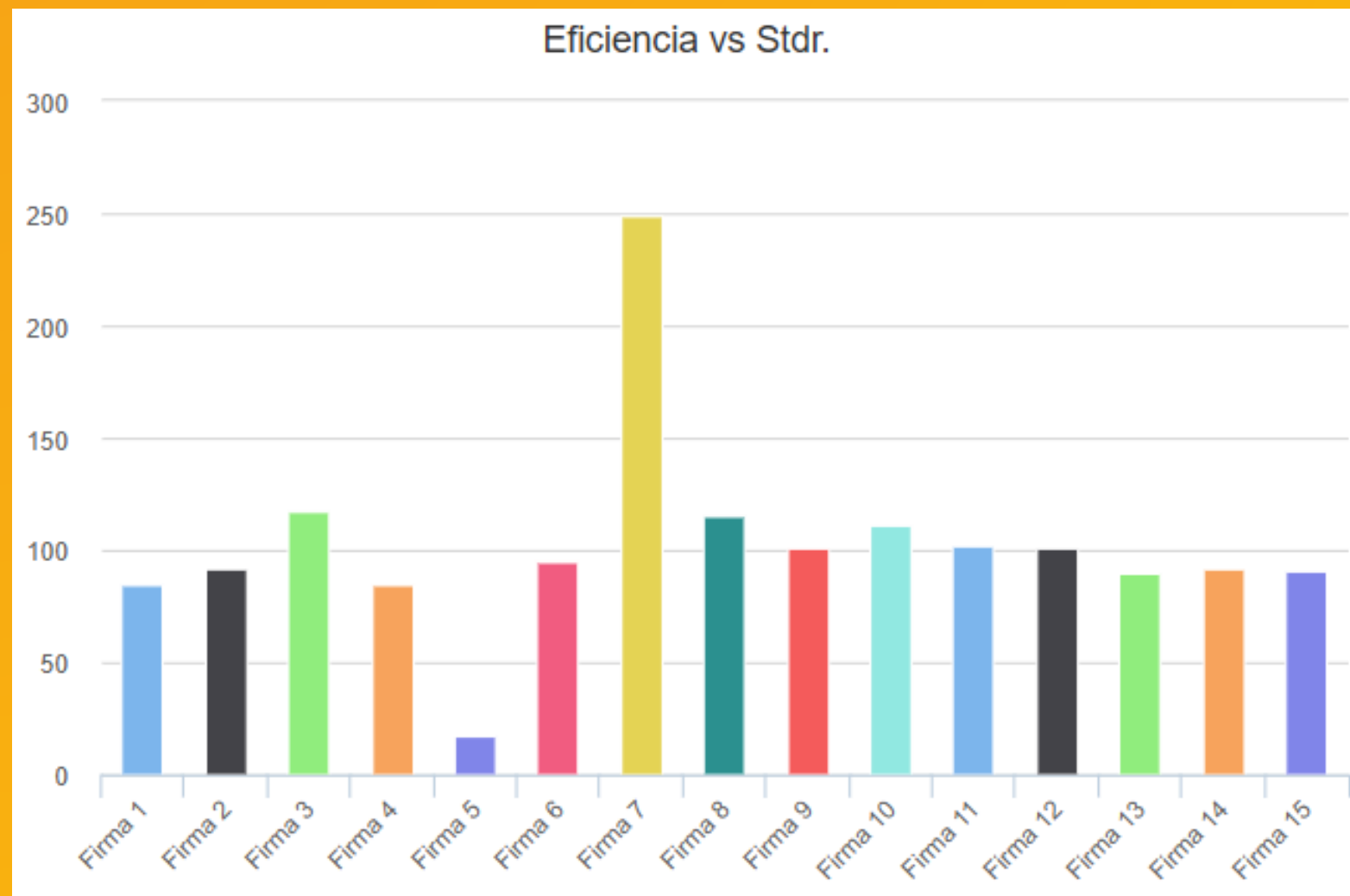
- Se mantuvo la cantidad invertida en control de calidad y en mantenimiento.
- Se puso en entrenamiento a todos los operadores.
- Se produjo al máximo en ambas líneas.
- Se colocó a los operarios más eficientes en la línea 2.

DECISIÓN 6-P7



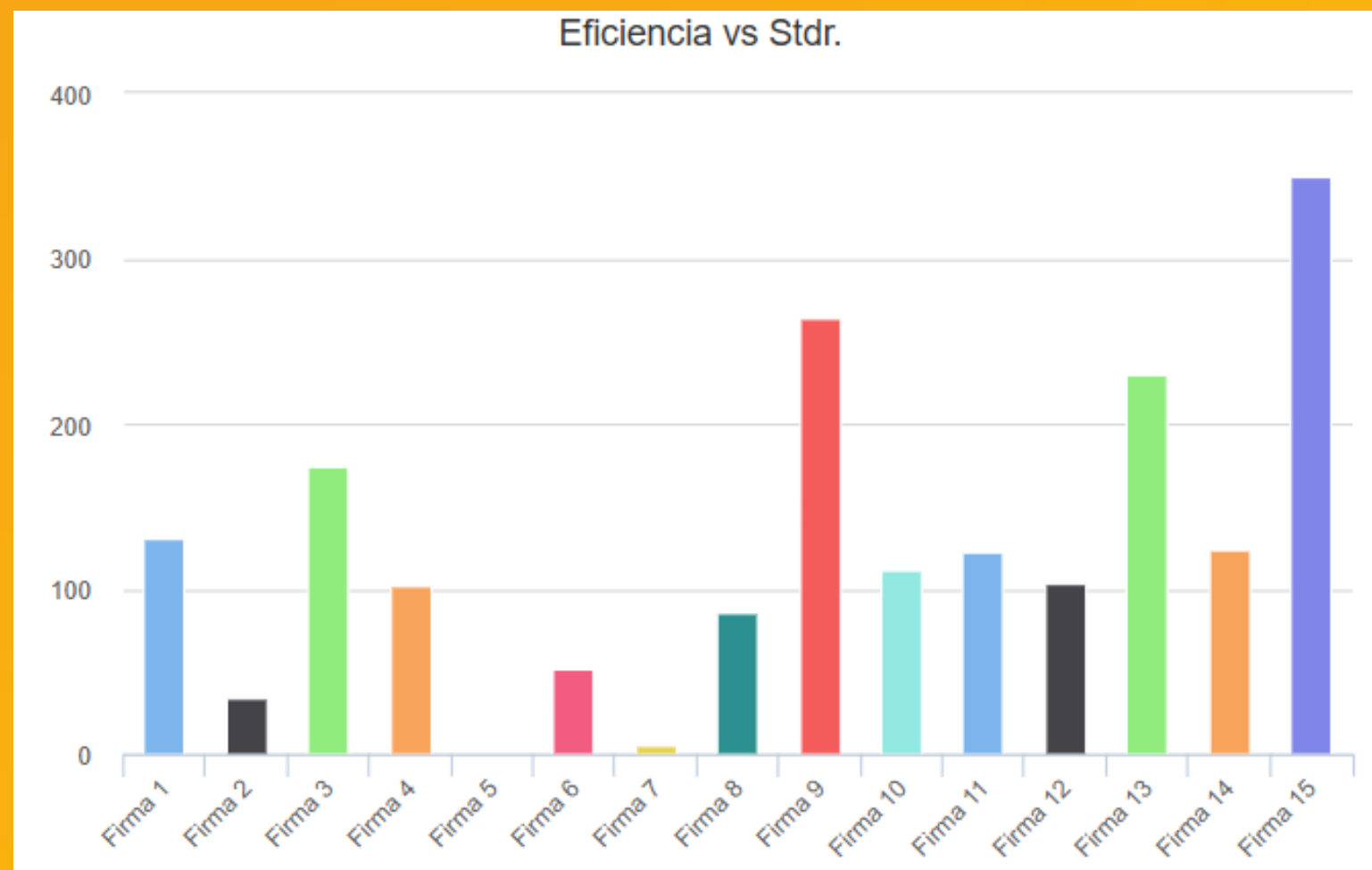
- Se mantuvo la cantidad invertida en control de calidad y en mantenimiento.
- Se puso en entrenamiento a solo un operario.
- Se disminuyó las horas productivas en la línea 1 y 2.

DECISIÓN 7-P8



- Se mantuvo la cantidad invertida en control de calidad y en mantenimiento.
- No se colocó en entrenamiento a ningún operario.
- Se disminuyó las horas productivas en la línea 1 y 2.

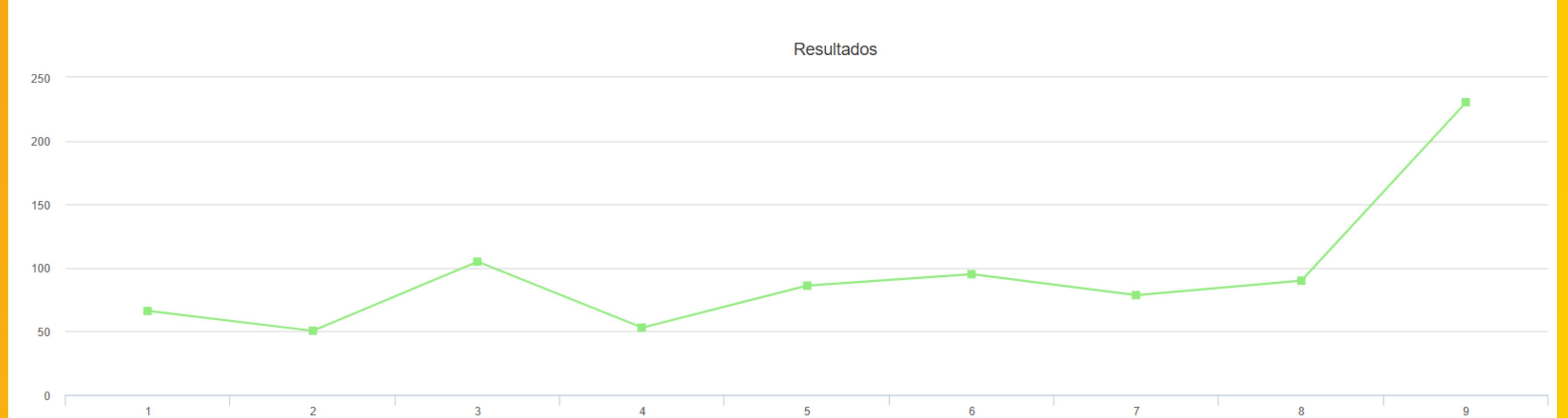
DECISIÓN 8-P9



- Se disminuyó la cantidad invertida en control de calidad y en mantenimiento de maquinas.
- No se colocó en entrenamiento a ningún operario.
- Se produjo el mínimo requerido en línea 1 y se produjo al máximo en la línea 2.

RESULTADOS

% DE EFICIENCIA VS. ESTÁNDAR



RESULTADOS

Firmas	Periodo 1	Periodo 2	Periodo 3	Periodo 4	Periodo 5	Periodo 6	Periodo 7	Periodo 8	Periodo 9
Firma 1	66.11	38.86	58.14	94.04	58.56	632.93	44.36	84.75	130.83
Firma 2	66.11	48.78	76.00	111.05	78.62	59.02	104.93	92.00	33.99
Firma 3	66.11	60.21	83.64	79.13	95.87	102.62	86.17	117.15	174.13
Firma 4	66.11	74.33	67.81	80.40	111.87	101.61	106.29	84.64	102.63
Firma 5	66.11	58.48	58.01	104.77	228.18	15.74	199.18	17.73	.07
Firma 6	66.11	64.00	91.27	97.44	89.35	54.37	92.07	94.52	52.11
Firma 7	66.11	51.03	70.67	129.49	76.00	91.10	102.10	248.90	4.99
Firma 8	66.11	61.20	67.71	79.16	72.25	210.31	5.54	114.99	85.18
Firma 9	66.11	62.76	42.78	85.94	73.41	77.52	83.24	100.96	263.57
Firma 10	66.11	68.54	68.87	102.96	59.40	100.05	89.55	111.22	111.83
Firma 11	66.11	64.72	69.99	94.02	91.04	96.47	90.74	102.02	122.82
Firma 12	66.11	64.86	75.19	100.01	82.46	140.30	67.70	100.91	103.14
Firma 13	66.11	50.53	104.91	52.97	86.01	95.05	78.62	89.98	230.42
Firma 14	66.11	62.89	79.97	85.89	88.93	99.77	91.05	91.35	123.59
Firma 15	66.11	50.00	74.83	78.80	63.50	391.56	56.49	90.80	349.14

CONCLUSIONES

Pese a las rápidas decisiones tomadas por la duración del reto, el equipo siempre cumplió con tomarlas. Si bien tuvimos una brusca caída en el periodo 4, supimos recuperarnos y cumplir con las demandas de los periodos restantes. Para terminar, el reto nos ayudó a analizar mejor la toma de decisiones tomando en cuenta distintos factores como la eficiencia de los operarios, materia prima en inventario, productos en proceso y horas productivas.

GRACIAS