

“SIMULADOR SIMDEF NOVIEMBRE 2019”



INDUSTRIA 15 – FIRMA 11



UNIVERSIDAD
PRIVADA DEL NORTE

• INTEGRANTES:

- ✓ Reyes Alva Zully Estefanya
- ✓ Sánchez Becerra Benjamín
- ✓ Vidal Armas Jordy Jeanpierre
- ✓ Yupanqui Ruiz Hivish Eisntein

• Asesor

- ✓ Eco. Huber Alfaro Guarniz



ANÁLISIS Y ESTRATEGIAS ESPECIFICAS USADAS EN LA TOMA DE DESICIONES.

DECISIÓN 1

Análisis de información:

- La demanda era menor a la capacidad de producción.
- La demanda subía en el periodo 3.
- No existía una igualdad de planta con maquina en el periodo 4.
- Se observo que había altas cuentas por cobrar.



DECISIÓN 1

Estrategias usadas:

- Producción máxima para trabajar con inventario.
- Precio máximo para mantener altos ingresos.
- Compra de pronostico para hacer proyecciones.
- Compra de planta para mantener la igualdad con maquina.
- Se aplico factoraje para reducir las cxc.
- Se invirtió en proyecto para reducir el costo de M.O.
- Se repartió dividendos y se invirtió en VN.



DECISIÓN 2

Análisis de información:

- La maquina del periodo 4 no estaba igualada con planta.
- Existía una demanda alta.
- Los proyectos representaban un buen beneficio.



DECISIÓN 2

Estrategias usadas:

- Se trabajo a máxima producción.
- Se bajo en precio para reducir inventario.
- Se invirtió en proyecto para reducir el costo de M.O.
- Se invirtió en planta y maquina para aumentar la capacidad de producción.
- Se liquido los VN y se saco un préstamo para cubrir el costo de inversión.



DECISIÓN 3

Análisis de información:

- La demanda del periodo era alta.
- Se tenía tres pronósticos de demanda.
- Existía una desigualdad de planta en el periodo 6.
- Existía altas cuentas por cobrar.



DECISIÓN 3

Estrategias usadas:

- La producción fue a máxima capacidad.
- El precio de venta fue el máximo para maximizar las utilidades.
- Se invirtió en proyecto para reducir el CIF.
- Se compro planta para igualar el periodo 6.
- Se aplico factoraje para hacer uso del dinero de cxc.
- Se opto por financiamiento externo e interno.
- Se emitió acciones.



DECISIÓN 4

Análisis de información:

- Se observó una demanda mayor a la capacidad de producción.
- Se evaluó el beneficio de los proyectos.
- Se observó una cantidad aceptable de cxc.



DECISIÓN 4

Estrategias usadas:

- Se trabajo a máxima producción para suplir la demanda del periodo.
- Se fijo precio máximo para maximizar el ingreso por ventas.
- Se invirtió en proyectos para reducir el costo de M.O y el CIF.
- Se repartió dividendos para incrementar el valor de la acción.
- Se invirtió en VN.



DECISIÓN 5

Análisis de información:

- Se pudo observar que la demanda era menor a la capacidad de producción.
- Se observó que la demanda tenía una tendencia de crecimiento a partir del periodo 7.



DECISIÓN 5

Estrategias usadas:

- Se decidió por una producción máxima para hacer uso de inventario.
- Se mantuvo el precio alto para mantener los ingresos.
- Se invirtió en proyectos para obtener un mejor rendimiento.
- Se invirtió en planta y maquina.
- Se obtuvo financiamiento mediante bono y emisión de acciones.
- Se repartió dividendos.



DECISIÓN 6

Análisis de información:

- La demanda pronosticada era mayor a la producción.
- Existía inventario del periodo anterior.
- Se evaluaron los proyectos.



DECISIÓN 6

Estrategias usadas:

- Se trabajo con máximo precio y una máxima producción.
- Se invirtió en proyectos para mantener la tendencia negativa de los costos de producción.
- se invirtió en maquina para igualar con planta.
- Se recompro acciones para aumentar el ingreso por acción.



DECISIÓN 7

Análisis de información:

- la maquina tenia una desigualdad en el periodo 9.
- La demanda superaba a la capacidad de producción.



DECISIÓN 7

Estrategias usadas:

- Se trabajo con una producción máxima para suplir la demanda.
- Precio de venta máximo para maximizar ingresos.
- Inversión en proyectos para maximizar utilidad neta.
- Inversión en maquina para igual con planta.
- Recompra de acciones para reducir accionistas.
- Inversión en VN para maximizar el uso de caja.



DECISIÓN 8

Análisis de información:

- Se halló una desigualdad de planta con maquina en el periodo 11.
- La demanda era superior a la oferta.
- Se evaluaron los proyectos.



DECISIÓN 8

Estrategias usadas:

- Se trabajo a máxima producción y a máximo precio.
- Se mantuvo la inversión en proyectos por la eficiencia mostrada.
- se invirtió en planta para igualar y cumplir las bases.
- Se liquidaron VN, se emitió acciones y se saco un préstamo para inversión.
- Se repartió dividendos y se mantuvo factoraje.



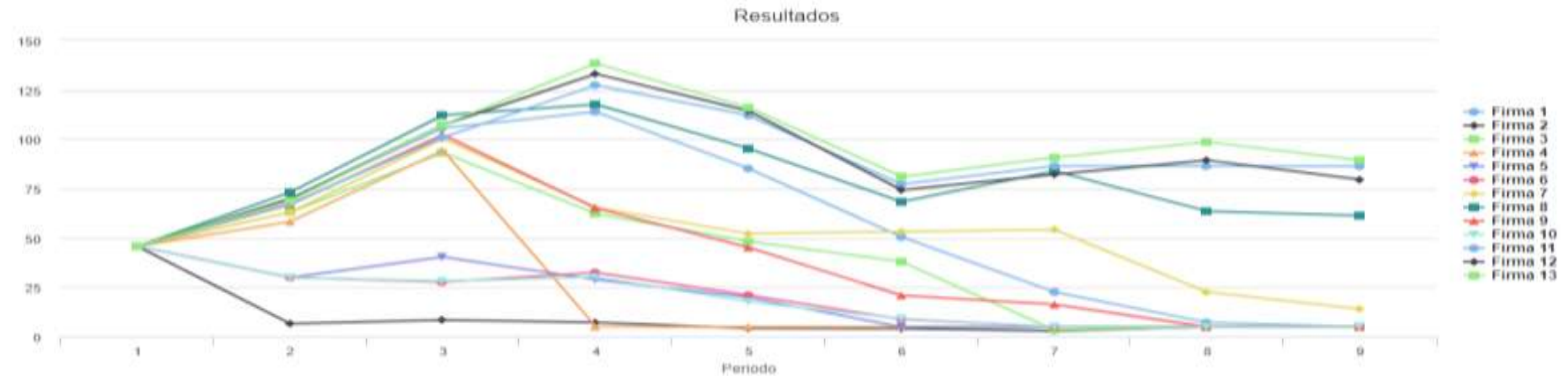
ESTRATEGIAS GENERALES USADAS EN LA COMPETENCIA

- Se trabajo con inventarios para tener la mayor cantidad de ventas.
- Se mantuvo un precio alto para no bajar los ingresos.
- Se trabajo con máxima producción para hacer uso eficiente de la capacidad tenida.
- Se uso factoraje para hacer circular el dinero.
- Se emitió y recompro acciones para incrementar el valor generado.
- Se uso herramientas como flujo de caja, estado de resultados y balance proyectado.



DESEMPEÑO DE LA INDUSTRIA

PRECIO DE ACCIÓN COMÚN



Firmas	Periodo 1	Periodo 2	Periodo 3	Periodo 4	Periodo 5	Periodo 6	Periodo 7	Periodo 8	Periodo 9
Firma 1	45.87	69.83	105.84	114.06	85.30	50.59	22.73	7.27	5.00
Firma 2	45.87	6.68	8.56	7.23	4.28	4.19	3.00	5.00	5.00
Firma 3	45.87	63.13	93.30	62.44	48.31	38.11	3.42	5.00	5.00
Firma 4	45.87	58.38	94.45	5.18	5.00	5.00	5.00	5.00	5.00
Firma 5	45.87	30.13	40.44	28.95	19.93	4.89	5.00	5.00	5.00
Firma 6	45.87	30.13	27.81	32.52	21.07	8.91	5.00	5.00	5.00
Firma 7	45.87	63.09	100.47	65.53	52.25	53.32	54.29	22.66	14.10
Firma 8	45.87	73.25	112.33	117.79	95.39	68.42	84.07	63.63	61.44
Firma 9	45.87	67.04	102.46	65.19	45.27	20.95	16.45	5.00	5.00
Firma 10	45.87	30.13	28.22	30.38	17.74	9.25	5.00	5.00	5.00
Firma 11	45.87	67.56	101.10	127.57	112.22	77.32	86.56	86.57	86.49
Firma 12	45.87	69.95	107.43	133.31	114.49	74.44	82.29	89.50	79.68
Firma 13	45.87	68.99	107.44	138.61	116.11	81.20	90.91	98.74	89.56



AGRADECIMIENTO

Nos sentimos orgullosos de haber sido parte de esta competencia, nada hubiese sido posible sin el apoyo de nuestro asesor, el Eco. Huber Alfaro y de nuestra universidad. El esfuerzo y tiempo que cada integrante del equipo invirtió obtuvo grandes resultados.

Finalmente agradecer a los organizadores del reto Labsag por habernos permitido ser parte de este proceso.

