RETO LABSAG NOVIEMBRE 2019

UNIVERSIDAD DE LEÓN PLANTEL IRAPUATO, GTO MÉXICO

RETO: SIMPRO 1° ER LUGAR

INDUSTRIA: 24-RETO20192

FIRMA: 5

INGENIERIA INDUSTRIAL ADMINISTRATIVA

INTEGRANTES:

AARÓN FRANCISCO MORA FLORES

RIGOBERTO ANTONIO ACOSTA RODRÍGUEZ

ASESOR:

JAVIER RAMÍREZ GÓMEZ

OBJETIVOS:

- OBTENER UNA ALTA EFICIENCIA PROMEDIO DE LOS 9 PERIODOS.
- CUMPLIR CON LAS BASES DEL RETO LABSAG.
- CUMPLIR CON LA DEMANDA DE LOS PERIODOS 3, 6 Y 9.
- CUMPLIR CON LA PROGRAMACION DE LAS LINEAS DE PRODUCCION.

INTRODUCCIÓN

LOS CÁLCULOS MATEMATICOS DEL RETO LABSAG SE HARÁN EN BASE A LOS LINEAMIENTOS QUE SE PIDEN.

LAS HORAS DE PRODUCCION VAN DESDE 8-12 HRS EN LOS PRODUCTOS X,Y,Z; EN DONDE SE INTERESA POR LOS APECTOS MAS RELEVANTES COMO LO SON: LA MATERIA PRIMA, EL PRODUCTO SEMITERMINADO Y EL PRODUCTO TERMINADO.

ESTRATEGIAS

- INVERTIR CORRECTAMENTE EN CALIDAD Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS.
- REDUCIR COSTOS EN PERIODOS CLAVE
- ASIGNAR CORRECTAMENTE A LOS OPERADORES EN LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN.

EVIDENCIAS

DECISIÓN 1

	Periodo	Prom Cost. Unids.	Units. Prod.	Costo Total	Efic. vs Stdr. %	Costo Unit. Std.	Varianza
Firma 1	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 2	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 3	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 4	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 5	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 6	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 7	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 8	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 9	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 10	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73
Firma 11	1.	5.11	784.	4008.	66.11	3.38	-1.73

DECISIÓN 2

- EN DICHA DECISIÓN CAMBIAMOS DE LOS 8 OPERADORES POR 5 NUEVOS Y SE SUSPENDIEROSN 5 PARA TRABAJAR CORRECTAMENTE EN AMBAS LINEAS.
- SE REALIZÓ UNA INVERSIÓN ADECUADA EN CALIDAD Y MANTENIMIENTO.
- SE ADECUÓ LA PRODUCCIÓN PARA PODER CUMPLIR CON LA DEMANDA D EL PERIODO 3.
- SE REALIZÓ UN PEDIDO DE MATERIA PRIMA.

DECISIÓN 3

- SE MANTIENEN LOS MISMOS OPERADORES DEL PERIODO ANTERIOR Y SE INCURRE EN UN COSTO DE SUSPENCIÓN.
- SE MANTIENE AMBAS LINEAS A 12 HORAS PARA TRATAR DE CUMPLIR CON LA DEMANDA DEL PERIODO 3
- NO SE LOGRÓ CUBRIR TODA LA DEMANDA, RESULTANDO EN UN FALTANTE DE LOS PRODUCTOS Y y Z.

DECISIÓN 4

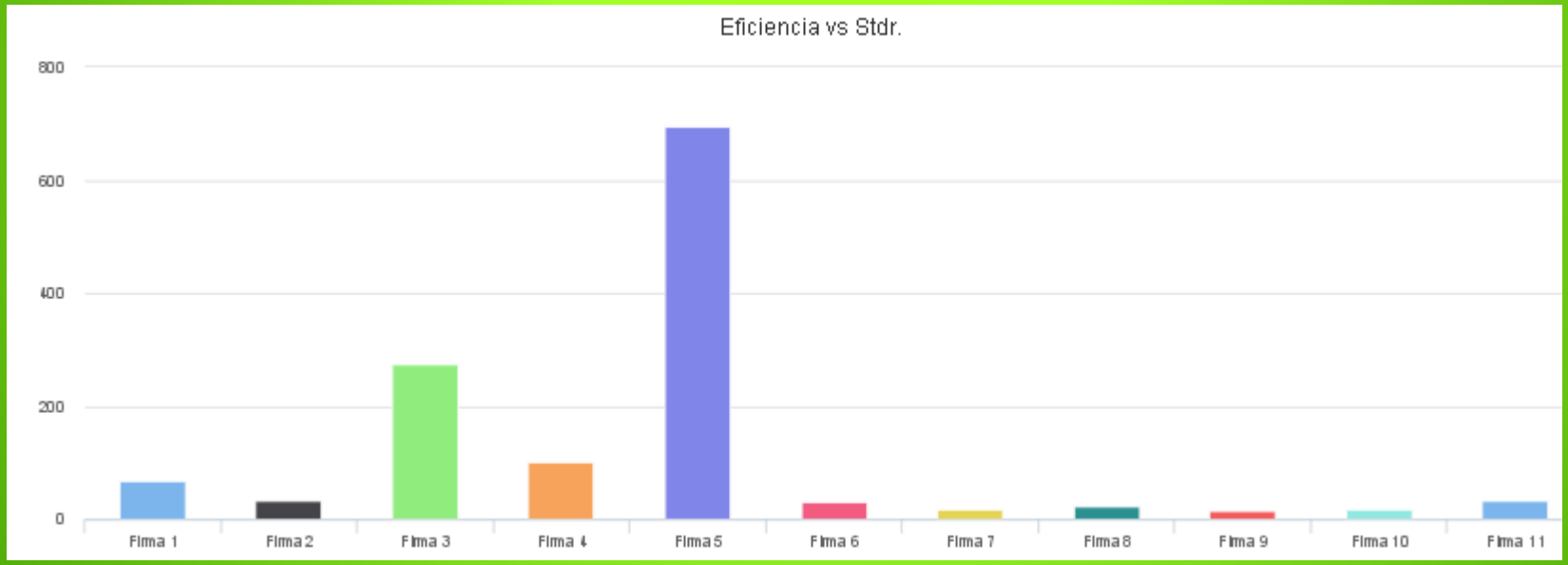
- MANTUVIMOS LA LINEA DE SEMITERMINADO EN 12 HORAS PARA PODER CONSEGUIR LA AYOR CANTIDAD DE PRODUCTO SEMITERMINADO.
- SE REALIZO UN PEDIDO DE MATERIA PRIMA NORMAL.
- CONSIDERAMOS QUE NO ERA NECESARIO REALIZAR INVERSIÓN DE CALIDAD Y MANTENIMIENTO.

DECISIÓN 5

- SE PROGRAMÓ CON EL TOPE DE HORAS EN LA LINEA DE SEMITERMINADO Y SE REDUJO HORAS EN EL PRODUCTO TERMINADO.
- SE REALIZAÓ UNA INVERSIÓN EN CALIDAD Y MANTENIMIENTO PARA EVITAR TENER PRODUCTOS RECHAZADOS Y DESCOMPOSTURA DE MÁQUINAS

DECISIÓN 6

SE OBTUVO EFICIENCIA ALTA YA QUE SE CAMBIARON OPERADORES Y HORAS PARA EL PERIODO EN LA LINEA 2.



DECISIÓN 7

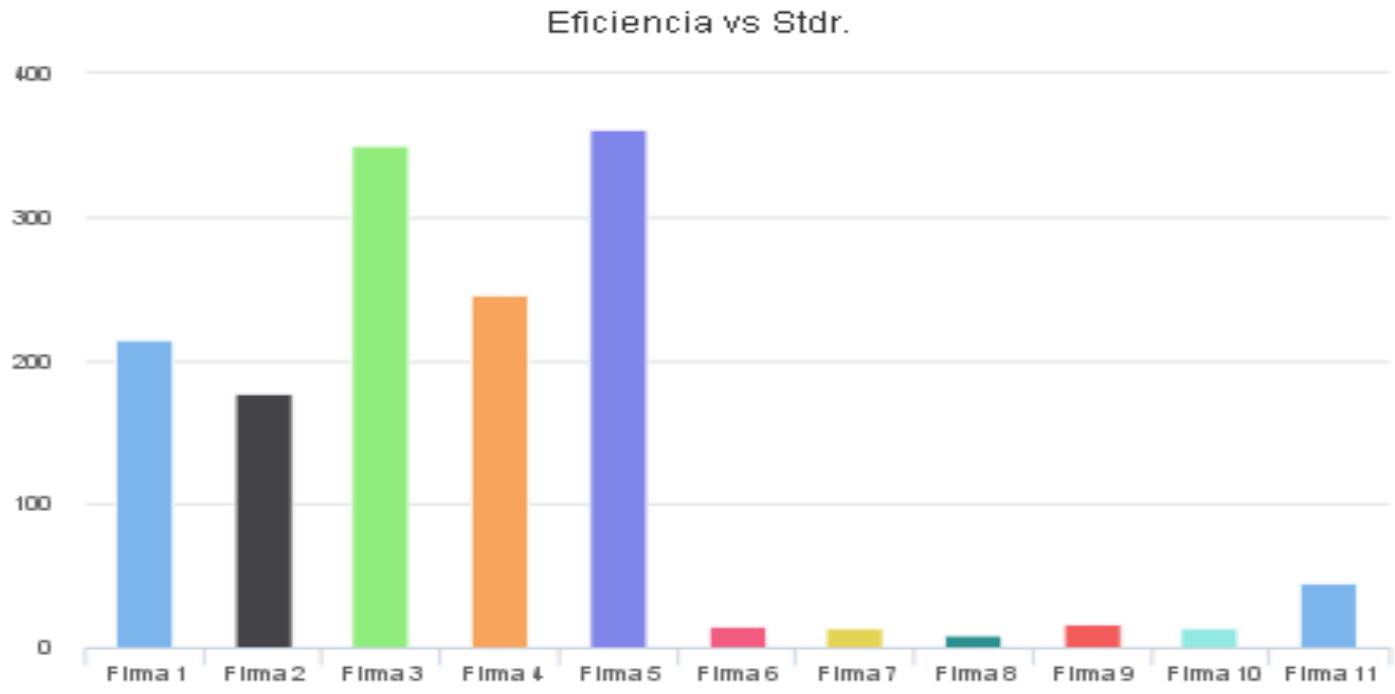
- NUEVAMENTE SE PROGRAMÓ UNA ALTA PRODUCCIÓN EN LA LINEA DE SEMITERMINADO.
- SE OBTUVIERON POCOS RECHAZOS.
- SE REALIZÓ NUEVAMENTE UNA INVERSION EN CALIDAD Y MANTENIMIENTO.

DECISIÓN 8

- SE INVIRTIÓ EN CAPACITACION EN LOS OPERADORES.
- SE PRGRAMARON EL MÁXIMO DE HORAS ALTAS EN LA LÍNEA DE SEMITERMINADO.
- SE PROGRAMÓ CON POCAS HORAS EN LA LINEA DE TERMINADO.

DECISIÓN 9

SIMPRO - GERENCIA DE OPERACIONES



SIMPRO - GERENCIA DE OPERACIONES

	Periodo	Prom Cost. Unids.	Units. Prod.	Costo Total	Efic. vs Stdr. %	Costo Unit. Std.	Varianza
Firma 1	9.	1.68	2250.	3777.	214.55	3.60	1.92
Firma 2	9.	1.99	2191.	4372.	176.99	3.53	1.54
Firma 3	9.	1.02	2295.	2335.	350.13	3.56	2.54
Firma 4	9.	1.35	2289.	3079.	245.44	3.30	1.96
Firma 5	9.	.98	2301.	2251.	361.54	3.54	2.56
Firma 6	9.	20.49	1274.	26093.	15.48	3.17	-17.31
Firma 7	9.	23.80	1313.	31241.	14.37	3.42	-20.38
Firma 8	9.	35.33	884.	31234.	9.28	3.28	-32.05
Firma 9	9.	21.04	1260.	26516.	16.69	3.51	-17.53
Firma 10	9.	25.60	1134.	29035.	13.17	3.37	-22.22
Firma 11	9.	7.89	2004.	15804.	45.61	3.60	-4.29

CONCLUSIONES

- ES IMPORTANTE PLANEAR LAS DECISIONES DESDE UN INICIO.
- EL NO SABER LAS DE MANDAS CON CERTEZA DE CADA PERIODO FUE UN PROBLEMA PARA PODER PLANEAR NUESTRAS ESTRATEGIAS DE CADA PERIODO.
- SE APLICÓ ESTRATEGIAS PARA PODER PEDIR LA MATERIA PRIMA ADECUADA JUNTO CON LOS COSTOS DE MANTENIMIENTO Y CALIDAD.

CONCLUSIONES

- TAMBIEN ES IMPORTANTE SELECCIONAR A LOS OPERADORES PARA CADA PERIODO.
- EL HABER PARTICIPADO EN EL RETO LABSAG FUE UNA EXPERIENCIA ÚNICA POR QUE TUVIMOS LA OPORTUNIDAD DE PLANIFICAR UNA LÍNEA DE PRODUCCIÓN Y DAR EL CORRECTO SEGUIMIENTO ALA EVOLUCIÓN DE PRODUCCIÓN EN CADA PERIODO

AGRADECIMIENTO

- AGRADECEMOS AL COMITÉ DEL RETO POR HABERNOS INVITADO Y PODER OBTENER MAS CONOCIMIENTOS SOBRE NUESTRAS AREAS DE TRABAJO.
- TAMBIEN A NUESTRO ASESOR POR COLABORAR EN CADA EXPERIANCIA.
- GRACIAS A LA UNIVERSIDAD DE LEON POR FOMENTAR LA PARTICIPACION EN LOS ALUMNOS EN CADA ACTIVIDAD.

“ Saber para Servir, Servir para Progresar”