

RETO LABSAG

NOVIEMBRE 2019

UNIVERSIDAD DE LEÓN PLANTEL IRAPUATO, G.TO,
MÉXICO

SIMPRO 2° LUGAR

INDUSTRIA: 24RETO20192

FIRMA: 3



Saber para servir,
Servir para Progresar



INGENIERÍA INDUSTRIAL ADMINISTRATIVA

- INTEGRANTES:
- MARÍA FERNANDA MONTAÑÉZ BUENROSTRO
- EVA JULIETA GONZÁLEZ ZAVALA
- RICARDO MIGUEL FELIPE
- JAVIER RAMÍREZ GALLEGOS
- ASESOR: ING. JAVIER RAMÍREZ GÓMEZ



2o LUGAR



**Ricardo
Miguel
Felipe**

**Maria Fernanda
Montañez
Buenrostro**

**Eva Julieta
González
Zavala**

**Javier
Ramírez
Gallegos**

**Javier
Ramírez
Gómez**

OBJETIVOS

- Utilizar la materia prima de manera eficiente, disminuyendo de esta manera los costos.
- Satisfacer la demanda de los productos X, Y, Z
- Cumplir con los requerimientos de producción en el periodo 9
- Que promedio de todas las decisiones del porcentaje de eficiencia VS Estándar sea el más alto.

Decisión 1

- Esta primer decisión fue tomada por el mismo reto.
- Así mismo el orden en que se trabajarían los productos (X, Y, Z).
- Lo mismo ocurre con los trabajadores.

Resultados de la decisión 1

DATOS DE PRODUCCION LINEA 1

EFICIENCIA: 66.11%

Máquina	Operador	Producto	Horas Progr.	Horas Product.	Producción
1	1X		8	6	248
2	2Y		8	6	170
3	3Z		8	8	293
4	4X		8	8	268

DATOS DE PRODUCCION LINEA 2

Máquina	Operador	Producto	Horas Progr.	Horas Product.	Rechazos	Producción
1	5Z		8	8	25	131
2	6Y		8	6	35	183
3	7X		8	8	67	348
4	8Z		8	8	23	122

Decisión 2

- Basándonos en los resultados obtenidos en el periodo 1, se pudo estimar la eficiencia de los 28 trabajadores, según la información entregada en los manuales.
- •Se contrataron los 5 trabajadores más eficientes de los 28 disponibles, suspendiendo los 5 menos eficientes.
- •Se estimó la cantidad necesaria de materia prima para cumplir con la demanda hasta el periodo 9, por lo que se decidió pedir una orden urgente y otra normal.

Decisión 3

- De acuerdo a los datos que se proporcionaron en el periodo 2 se pudo conocer la demanda con la cual debíamos cumplir en el periodo 3 en base a esto realizar una planeación para poder cubrir esta demanda.
- Se programaron ambas líneas d producción de acuerdo a lo que se requería entregar

Decisión 4

- En este periodo ya tenemos la demanda a cubrir en el periodo 6.
- Y como se quedaron a deber piezas en el periodo 3, en los periodos 4, 5 y 6 se trabajo para poder cubrir por completo la demanda de ambos periodos.

Decisión 5

- Se registró alta producción en la línea de semiterminado para intentar cubrir lo necesario en la entrega de productos del periodo 6
- La línea 2 de producto terminado se programó de acuerdo a la cantidad de semiterminado que teníamos en inventario
- Se cuidó la inversión en calidad y mantenimiento para evitar rechazos

Decisión 6

- Se programó la línea 1 con pocas horas, ya que se había podido producir suficiente producto semiterminado en el periodo anterior
- En la línea 2 se produjo lo suficiente para cubrir la demanda actual y las piezas que no se entregaron en el periodo 3.
- También se invirtió tanto en mantenimiento como en calidad.

Decisión 7

- Se programó la línea 1 con horas suficientes para tener el producto semiterminado requerido para la entrega de productos en el periodo 9
- En la línea 2 se produjo estrictamente lo necesario de acuerdo con el producto semiterminado con el que se contaba al momento
- No se realizaron inversiones en calidad ni en mantenimiento
- Todos los operadores fueron entrenados para aumentar su eficiencia

Decisión 8

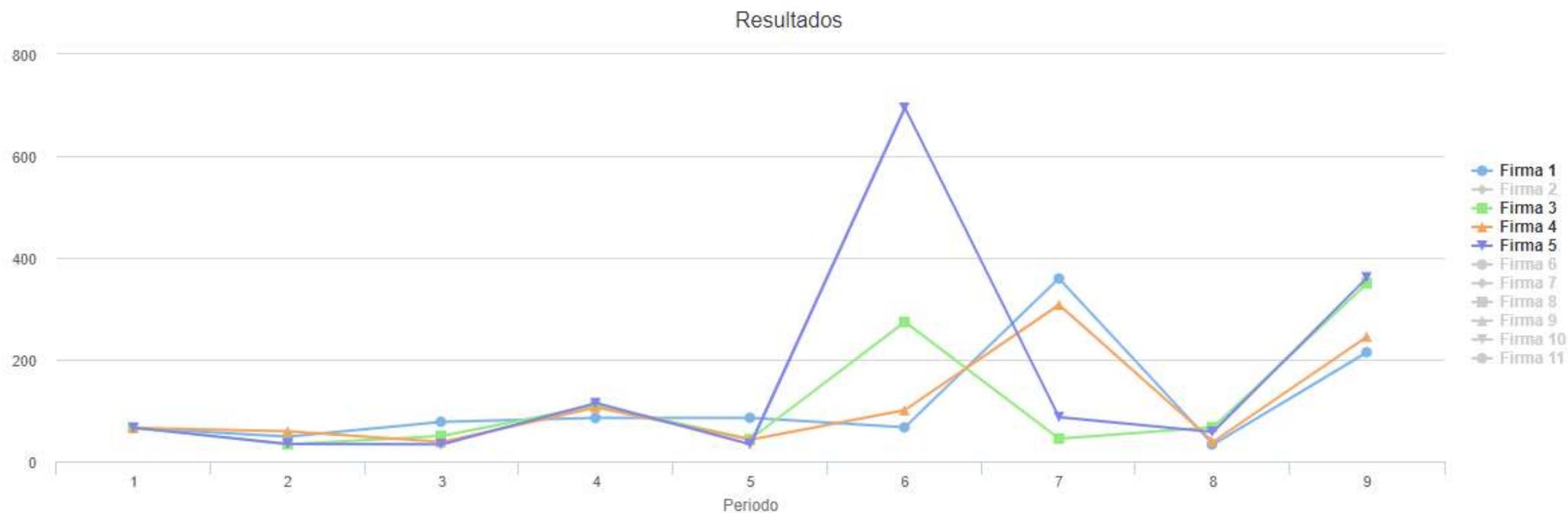
- Se programó la línea 1 todas las máquina a la máxima producción y se instalaron los operadores mas eficientes en estas máquinas
- La línea 2 se programo también al máximo para intentar dejar la mayor cantidad de producto terminado
- Se realizó una última inversión en calidad y mantenimiento
- Se realizó un pedido de materia prima para asegurar dejar en el periodo 9 el mínimo de 400 unidades solicitadas

Decisión 9

- Este es el último periodo la línea 1 se programó solo con las 8 horas requeridas en las bases, ya que no se requería mayor cantidad de producto semiterminado
- La línea 2 se programó con 12 horas en cada máquina para alcanzar a cumplir con la demanda del periodo 9
- Los operadores ya no fueron entrenados
- No se realizó ninguna inversión en calidad ni en mantenimiento.

RESULTADOS GENERALES

% DE EFICIENCIA VS. ESTÁNDAR



AGRADECIMIENTOS

- Al comité encargado de realizar el Reto Labsag por permitirnos ser participes de este simulador.
- A nuestro asesor por apoyarnos.
- A nuestros compañeros por fomentar el compañerismo y el buen trabajo en equipo.
- A la UNIVERSIDAD DE LEÓN por inculcar en sus alumnos el involucrarse aún mas con su carrera.



UNIVERSIDAD DE LEON

“Saber para Servir, Servir para Progresar”