

 EQUIPO:
8

 INDUSTRIA:
19RET112022

RETO LABSAG SIMPRO



UNIVERSIDAD PRIVADA DEL NORTE
PERU- 2022



PARTICIPANTES:



**BRANDY RAUL COLLAS
PINEDA**



**ADRIANA MICHELLE CRUZ
LAZARO**



**RIBALDO PETER CASTILLO
CHININ**



**Dr. ROSSANA MAGALLY
CANCINO OLIVERA**

AGRADECIMIENTO

A labsag por brindarnos la oportunidad de participar en el reto, dándonos la oportunidad de aplicar nuestros conocimientos y capacidades.

A la Universidad Privada del Norte por abrirnos las puertas a nuevos retos y experiencias.

A la docente Rossana Magally Cancino Olivera por el tiempo y apoyo incondicional que siempre brinda a sus alumnos.

A nuestros padres por su esfuerzo, dedicación y entera confianza.





INTRODUCCIÓN

Simpro es una simulación de negocios, donde se aplican decisiones, respecto a un modelo matemático de una situación operacional común en el mundo empresarial, en la que los participantes asumen el papel de gerentes de una empresa. En este simulador de situaciones empresariales los estudiantes de la universidad privada del norte tomaron decisiones en base a sus conocimientos técnicos universitarios y de esta manera ir generando expectativas de su propio subconsciente de cómo realmente se gerencia una empresa. En síntesis, el manual sirve para preparar al participante asumiendo que en un futuro próximo tendrá que asumir el reto gerencial en cualquier empresa, priorizando la máxima eficiencia en sus procesos.



OBJETIVOS

- Cumplir con la demanda en los periodos de entrega en especial en el periodo 9.
 - Contar con 3500 unidades de materia prima en el almacen en el periodo 9.
 - No estar por debajo del 30% de eficiencia en ninguno de los periodos.



OBJETIVOS

- Reducir los costos sin afectar la demanda solicitada.
- Obtener más de 100% de eficiencia general.



ESTRATEGIAS

- Entrenar a los trabajadores desde el principio para aumentar su eficiencia lo más pronto posible.
- Cambiar a los trabajadores con mejor rendimiento.
- Pedir materia prima urgente para cumplir con la demanda del periodo 3, evitandonos la multa.



ESTRATEGIAS

- Cambiar máquinas cada que sea necesario para no quedar debiendo productos al periodo 9.
- Tener en cuenta el potencial de los operadores para seleccionar a los más aptos.
- Controlar la materia prima en todos los periodos para que nunca nos quedemos sin ella en el almacén.

INDUSTRIA:

19RET112022

EQUIPO:

8

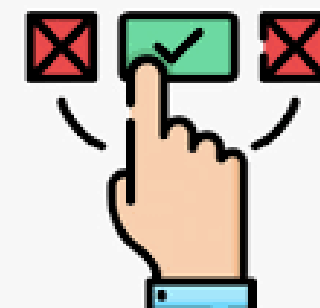
BIBLIOTECA
DANIEL
RODRIGUEZ
HOYLE

DECISIONES

DECISIÓN 1



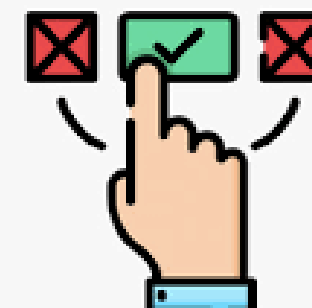
- Se escogieron a los mejores operadores teniendo en cuenta su eficiencia actual y futura.
- Entrenar a todos los operadores para aumentar su eficiencia desde los primeros periodos.
- Trabajar 12 horas en línea 1
- Cambio de una máquina en línea 1 y línea 2 conforme a la demanda.
- Realizar la inversión necesaria para que no se detenga ni una máquina.



DECISIÓN 2



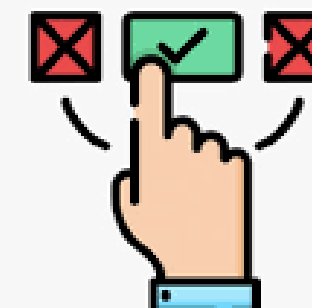
- Invertimos en control de calidad.
- Se hizo un pedido de materia prima urgente.
- Entrenar a todos los operadores nuevamente.
- Trabajar 12 horas en ambas líneas
- Cambios de máquina en línea 1 y línea 2



DECISIÓN 3



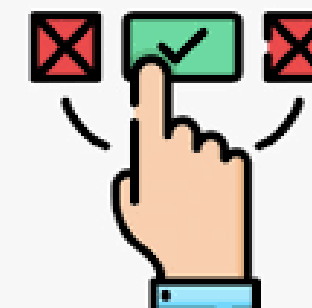
- Invertimos en control de calidad y mantenimiento de maquina.
- Se hizo un pedido de materia prima normal.
- Entrenar a todos los operadores nuevamente.
- Trabajar 12 horas en línea 1 y en dos máquinas de línea 2.
- Cambio de máquina en línea 1.



DECISIÓN 4



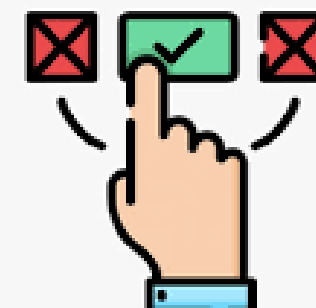
- Invertimos en control de calidad y mantenimiento de maquina.
- Se hizo un pedido de materia prima normal.
- Entrenar a todos los operadores nuevamente.
- Trabajar 12 horas en línea 1.
- Se redujo las horas en la línea 2.



DECISIÓN 5



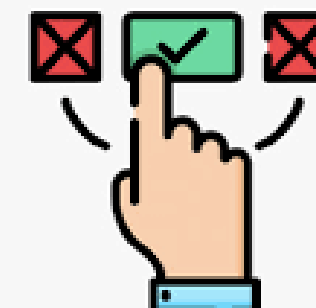
- Se realizaron cambios de maquina en la línea 1.
- Se puso a trabajar a todos los operadores.
- Trabajar 12 horas en línea 2.
- Los mas eficientes se ubico en la línea 2.



DECISIÓN 6



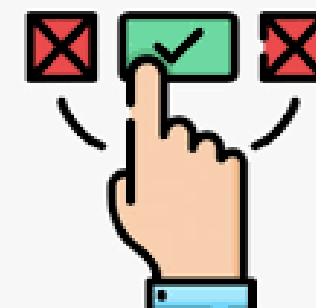
- Invertimos en control de calidad y mantenimiento de maquina.
- Se realizaron cambios de maquina en la línea 1 nuevamente.
- Se puso a entrenar a 6 operadores.
- Trabajar 12 horas en línea 1.
- Se redujeron las horas en la línea 2.



DECISIÓN 7



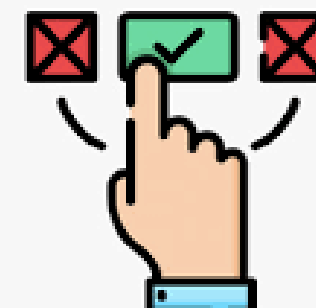
- Invertimos en control de calidad y mantenimiento de maquina.
- Se puso a entrenar a 4 operadores.
- Se puso a trabajar 12 horas excepto 1 maquina en la línea 1
- Trabajar 12 horas en línea 2.



DECISIÓN 8



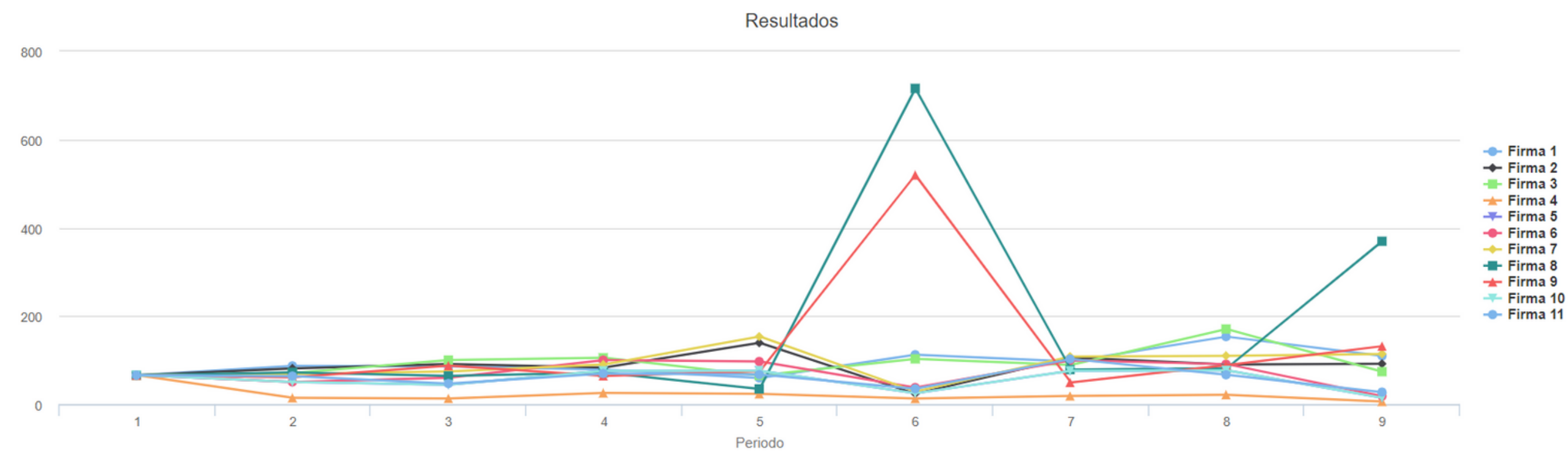
- Se puso a trabajar a todos los operadores.
- Se puso a trabajar 8 horas excepto 1 maquina en la línea 1 la que se puso 9.
- Trabajar 12 horas en línea 2.
- Los mas eficientes se les coloco en la línea 2.



CONCLUSIONES

Gracias a este reto mejoramos nuestros conocimientos en la toma de decisiones y diseñamos estrategias para resolver problemas trabajando en equipo y a tener en cuenta las diferentes variables que afectan a los costos de producción de una industria.

% 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	87.19	85.81	78.60	59.86	112.41	96.92	153.39	109.72
Firma 2	66.11	81.39	91.26	83.45	139.39	24.01	106.31	90.26	91.91
Firma 3	66.11	70.69	100.27	105.53	65.45	103.08	89.29	170.66	73.98
Firma 4	66.11	14.71	13.44	25.65	23.64	13.06	19.01	21.81	6.37
Firma 5	66.11	50.76	44.35	75.95	75.96	25.07	75.99	76.95	14.70
Firma 6	66.11	50.76	60.03	100.24	97.12	38.18	99.72	91.08	18.69
Firma 7	66.11	69.03	74.31	90.08	153.62	29.30	108.15	110.09	114.30
Firma 8	66.11	72.47	64.23	71.74	34.96	715.93	78.67	81.62	369.51
Firma 9	66.11	61.19	87.57	64.59	74.84	519.63	49.49	88.70	131.76
Firma 10	66.11	50.76	44.35	75.95	75.96	25.07	75.99	76.95	14.70
Firma 11	66.11	64.08	47.10	69.95	67.44	35.27	102.70	66.87	27.69



GRACIAS