



Asignatura:	Gestión de la Producción I	
Docente:	Yornandy Martínez   Ingeniero Industrial	
Actividad No:	05	Calculo de capacidad de planta
Fecha Entre:	viernes, 26 de abril de 2024	

**Entregables:**

- Informe en Word según estructura.
- Imágenes del modelo de Excel.
- Imágenes de practica desarrollada.

SI
SI
NO

- Anexo Video de la practica desarrollada.
- Anexo Modelo desarrollado en Excel.
- Anexo Tablero desarrollado en Power BI.

NO
NO
NO

**Asunto del correo:** **Calculo de capacidad de planta**

Actividad: Realizar el calculo de las siguientes capacidades de planta según la información proporcionada:  
Cada capacidad se calcula de forma independiente, ninguna guarda relación entre si.  
Para los puntos 1, 2 y 3, indique el resultado de la capacidad calculada en minutos, horas y unidades.

**1 Capacidad Instalada**

Días/T	hr/turno	Ope-MOD	Turnos	USP/min
23	9.000	290	3	6.9

**2 Capacidad Teórica**

Días/T	hr/turno	Ope-MOD	Turnos	USP/min
27	10.000	360	1	4.3

**3 Capacidad Real. Realizar calculo en % y unidades**

Días/T	hr/turno	Ope-MOD	Turnos	USP/min
27	10	360	1	4.3

Min/Aus.	Min/Imp.
18878	33440

%/Aus.	%/Imp.
4.5%	8.0%

**Capacidad Requerida.****4** Requerimiento del proceso comercial: Entregar en 5 días las 16500 unidades con una USP de 6,8 minutos**Parámetros iniciales:**

1. Capacidad actual de la planta 16 operarios.
2. Turno actual de la planta 469,98 minutos / 1 turno
3. Eficiencia definida: 88%
4. Costo turno: \$61132

**Con estos parámetros defina si es posible con el recurso actual, realizar la entrega de acuerdo al requerimiento.**

5. Defina la mejor estrategia teniendo solo permitido: Tiempo extra, contratación personal, turnos adicionales y eficiencias, para realizar la entrega de forma optima, tenga en cuenta que la capacidad máxima de 1 turno es de 16 operarios, por razones de infraestructura.

Pegar imagen de la capacidad requeridas con las condiciones actuales, y de la simulación optima.