



**UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE BAJA CALIFORNIA  
FACULTAD DE INGENIERÍA MEXICALI**

**Formato para Prácticas de Laboratorio**

PROGRAMA EDUCATIVO	PLAN DE ESTUDIO	CLAVE DE UNIDAD DE APRENDIZAJE	NOMBRE DE LA UNIDAD DE APRENDIZAJE
Ingeniería Industrial	2007-1	9024	Planeación y Control de la Producción II

PRÁCTICA No.	LABORATORIO DE		DURACIÓN (HORAS)
5	NOMBRE DE LA PRÁCTICA	Planeación y Requerimientos de Capacidad (CRP)	2

**1. INTRODUCCIÓN**

El CRP se define como la planificación de recursos, tanto máquina como hombre, necesarios para realizar en un tiempo establecido toda una serie de trabajos asignados a un centro de trabajo productivo.

El CRP es una herramienta de gestión que permite la toma de decisiones tanto a largo, medio y corto plazo, dependiendo del horizonte de planificación que se tome.

Las decisiones que tome el CRP se valorarán en base al costo que provoquen cada una de éstas.

**2. OBJETIVO (COMPETENCIA)**

Que el alumno sea capaz de entender la administración de los centros de trabajos en cuestión de recursos (maquinaria, operarios, piezas, etc) y a su vez calcular la capacidad de las órdenes remitidas.

**3. FUNDAMENTO**

El CRP utiliza la información del plan de materiales con fase de tiempo producida por un sistema de MRP, considera el estado actual de todo el trabajo en proceso para la fábrica y toma en cuenta la demanda

Formuló	Revisó	Autorizó
LSC. Jorge Oscar Miramón Ángulo	Dra. Margarita Gil Samaniego Ramos	Dr. David Isaías Rosas Almeida
Nombre y Firma del Maestro	Nombre y Firma del Responsable de Programa Educativo	Nombre y Firma del Director / Representante de la Dirección

Código: GC-N4-017 Revisión: 4



**Formato para Prácticas de Laboratorio**

de refacciones.

Controla y coordina los recursos de maquinaria y cantidad de mano de obra para cubrir la producción; toma como datos de partida el Plan Maestro de Producción (MPS) y planifican en el tiempo todos los recursos necesarios para cumplir dicho plan maestro de producción.

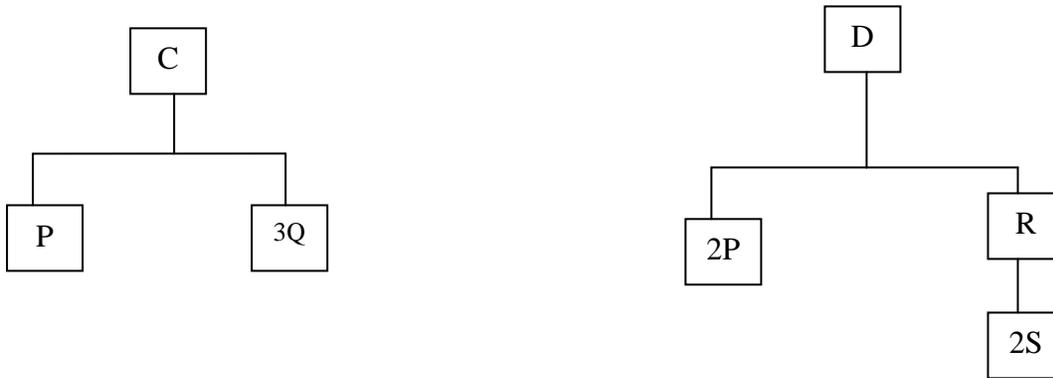
El CRP nos aporta una visión clara entre la capacidad de trabajo que tiene un centro productivo (capacidad) y la cantidad de trabajo (carga) que tiene dicho centro en un periodo de tiempo, planificando la carga de trabajo y repartiéndola sobre la capacidad disponible, lograremos realizar los trabajos asignados en el plazo establecido, minimizar los stocks y ocupar toda la capacidad productiva.

<b>4. PROCEDIMIENTO (DESCRIPCIÓN)</b>	
<b>A) EQUIPO NECESARIO</b>	<b>MATERIAL DE APOYO</b>

- Ejercicio
- Calculadora

-Apuntes sobre CRP.

<b>B) DESARROLLO DE LA PRÁCTICA</b>
-------------------------------------



Información de ruteo (los tiempos se muestran en horas)

Producto/Parte	Tamaño de lote	Centro de trabajo	Operación	Horas de Configuración	Tiempo de ejecución por unidad
C	20	100	1 de 1	0.6	0.8
D	40	100	1 de 1	0.8	1.2
P	100	200	1 de 1	1	0.4
Q	70	300	1 de 1	2	0.7
R	50	200	1 de 2	1.6	0.5
R	50	300	2 de 1	0.8	1.3
S	100	200	1 de 2	1.2	0.6
S	100	300	2 de 2	0.5	0.9

Fecha de efectividad:



**UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE BAJA CALIFORNIA  
FACULTAD DE INGENIERÍA MEXICALI**

**Formato para Prácticas de Laboratorio**

A partir de esta información configure las listas de capacidad y determine la capacidad necesaria por centro de trabajo para ejecutar el siguiente programa maestro:

<b>Semana</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
<b>Producto C</b>	50	40	45
<b>Producto D</b>	15	20	18

**C) CÁLCULOS (SI APLICA) Y REPORTE**

En base al ejercicio anote sus conclusiones y cálculos.

**5. RESULTADOS Y CONCLUSIONES**

**6. ANEXOS**

**7. REFERENCIAS**

[http://www.webandmacros.com/crp\\_concepto.htm](http://www.webandmacros.com/crp_concepto.htm)

Planeación y Control de la Producción: Administración de la Cadena de Suministros, Vellmann Thomas, Mc Graw Hill, abril 2005.

<http://es.scribd.com/doc/55865570/Ejercicios-CRP>