



**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)
3	NOMBRE DE LA PRÁCTICA	Listas de Capacidad	2

**1. INTRODUCCIÓN**

Este método es un poco más complejo, pero proporciona mejores datos, y más específicos. Suministra un enlace más directo entre los productos finales individuales en el MRP y la capacidad requerida para los centros individuales de trabajo. No descuida ningún aspecto en la mezcla de productos

**2. OBJETIVO (COMPETENCIA)**

Que el alumno sea capaz de calcular las listas de capacidad de una empresa para estimar los requerimientos de trabajo en los centros de trabajo en tiempo real.

**3. FUNDAMENTO**

Para obtener los requerimientos, las listas de capacidad utilizan dos piezas adicionales de información relativa a los productos bajo análisis: la lista de materiales y la información de ruteo.

Con esta información más específica basada en estándares y en la lista de materiales, podemos determinar requerimientos de capacidad más precisos para que cada centro de trabajo pueda cumplir con el programa maestro dado.

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

Fecha de efectividad:



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

**Formato para Prácticas de Laboratorio**

La lista de capacidad indica el tiempo estándar total que se utiliza para elaborar un producto final en cada centro de trabajo requerido en su manufactura. Los estimados reflejan la mezcla real de productos planeada por cada periodo.

**4. PROCEDIMIENTO (DESCRIPCIÓN)**

**A) EQUIPO NECESARIO**

**MATERIAL DE APOYO**

-Ejercicio

-Apuntes sobre Listas de Capacidad

-Calculadora

**B) DESARROLLO DE LA PRÁCTICA**

**EJERCICIO DEL PROCEDIMIENTO (LISTA DE CAPACIDAD)  
PLANEACION DE LA CAPACIDAD USANDO "LISTA DE CAPACIDAD"**

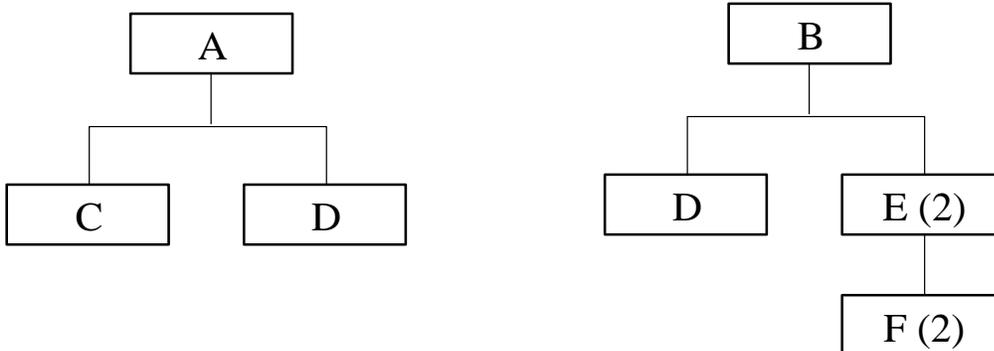
A continuación se muestran los datos basados en el MPS, este programa especifica las cantidades de dos productos que serán ensamblados en cada período del horizonte de planeación.

**PROGRAMA MAESTRO DE PRODUCCIÓN**

Producto	Periodo													Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
<b>A</b>	35	35	35	45	45	45	35	35	35	37	37	37	37	<b>493</b>
<b>B</b>	18	18	18	13	13	13	25	25	25	27	27	27	27	<b>273</b>

MPS ilustrativo

Además nos muestran la lista de materiales para ambos productos, las rutas y tiempos estándar para los productos A y B.



Para este ejemplo tenemos 3 centros de trabajo 100, 200, 300.

Calcular las Horas Totales por

Fecha de efectividad:



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

**Formato para Prácticas de Laboratorio**

Unidad, basarse en la siguiente información:

Prod. Finales	Tamaño de lote	Operación	Centro de Trabajo	Tiempo de preparación estándar	Tiempo de preparación estándar por unidad	Tiempo de corrida estándar por unidad	Horas totales por unidad
<b>A</b>	45	1 de 1	100	1.50		0.025	
<b>B</b>	25	1 de 1	100	1.00		1.250	
<b>Componentes</b>							
<b>C</b>	42	1 de 2	200	1.50		0.575	
		2 de 2	300	1.00		0.175	
<b>D</b>	65	1 de 1	200	2.00		0.067	
<b>E</b>	100	1 de 1	200	2.00		0.080	
<b>F</b>	100	1 de 1	200	2.50		0.0425	

Tenemos que la capacidad disponible por período de cada uno de los centros de trabajo, de acuerdo a su capacidad y eficiencia, se muestra a continuación.

Centro de Trabajo	Uso Histórico
100	49 horas
200	26 horas
300	7 horas

Capacidad proyectada en los centros de trabajo.

**1er Paso**

Calcular la Lista de Capacidad

Centro de Trabajo	Producto	
	A	B
100		
200		
300		
<b>TOTAL</b>	<b>0.963</b>	<b>1.837</b>

**2do. Paso**

Fecha de efectividad:



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

**Formato para Prácticas de Laboratorio**

Calcular Requerimiento de Capacidad utilizando listas de Capacidad

Centro de Trabajo	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	Total
100														
200														
300														
Capacidad total requerida														

Requerimientos de capacidad estimados

**C) CÁLCULOS (SI APLICA) Y REPORTE**

Una vez hechos los cálculos, determine y compare la capacidad disponible vs capacidad requerida y menciones sus conclusiones.

**5. RESULTADOS Y CONCLUSIONES**

**6. ANEXOS**

**7. REFERENCIAS**

[http://books.google.com.mx/books?id=ceHEMOttnh4C&pg=PA166&lpg=PA166&dq=listas+de+capacidad&source=bl&ots=yHMZxvZeOw&sig=JCpO\\_FUGwEc0LQX05pcLbmQj6f8&hl=es&sa=X&ei=eAG3ULXaBOfHigKypYDoBQ&ved=0CDAQ6AEwAQ#v=onepage&q=listas%20de%20capacidad&f=false](http://books.google.com.mx/books?id=ceHEMOttnh4C&pg=PA166&lpg=PA166&dq=listas+de+capacidad&source=bl&ots=yHMZxvZeOw&sig=JCpO_FUGwEc0LQX05pcLbmQj6f8&hl=es&sa=X&ei=eAG3ULXaBOfHigKypYDoBQ&ved=0CDAQ6AEwAQ#v=onepage&q=listas%20de%20capacidad&f=false)

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