**CENTRO DE ENSENANZA TECNICA INDUSTRIAL**



ORGANISMO PUBLICO DESCENTRALIZADO

Carrera: Ingeniería Industrial

Academia: Industrial

Materia: Localización y Distribución de Planta

**MANUAL DE PRACTICAS**

No. Equipo:

Integrantes del equipo:

Nombre del Profesor: Shirley Saray Rincón Castro

No. Nomina 1849

Fecha de entrega:

**INDICE**

|  |  |
| --- | --- |
| **Importancia** | **3** |
| **Objetivo General** | **3** |
| **Objetivo Especifico** | **3** |
| **Temas** | **3** |
| **Desarrollo de la Practica** | **4** |
| **Materiales** | **4** |
| **Desarrollo** | **4** |
| **Forma de Evaluación** | **4** |
| **Bibliografia** | **5** |

**CENTRO DE ENSEÑANZA TECNICA INDUSTRIAL**

**LOCALIZACION Y DISTRIBUCION DE PLANTA**

**CARRERA DE INGENIERIA INDUSTRIAL**

**ACADEMIA DE INDUSTRIAL**

**PRACTICA No. 1**

**TEMA:** CAPACIDAD DE PLANTA

**IMPORTANCIA:** La capacidad de planta o del sistema de producción, define los limites competitivos de la  empresa de manera específica, establece la tasa de respuesta de  la empresa a un mercado, su estructura de costos ,la composición de su personal y la estrategia general de inventarios, de ahí la importancia de saber determinarla adecuadamente.

**OBJETIVO GENERAL:**

Analizar todo lo concerniente a la Capacidad de Producción en las Empresas.

Desarrollar el estudio de análisis de capacidad de planta.

Aplicar los conocimientos adquiridos en el curso de Capacidad de planta.

**OBJETIVO ESPECIFICO:**

Determinar la capacidad de planta Diseñada y efectiva de un modelo de línea de producción de carros.

Evaluar y calcular la capacidad real del modelo.

Identificar los cuellos de botella del sistema.

Incrementar la eficiencia del proceso de producción del modelo de carritos.

**TEMAS:**

CAPACIDAD DE PLANTA: Es la máxima cantidad disponible de productos del proceso de transformación durante un tiempo especificado (1). Amarillo

La capacidad es la salida máxima de un sistema en un periodo dado (2).

CAPACIDAD DE DISEÑO: La capacidad de diseño de una instalación es el nivel meta de producción para el que conceptualmente se diseñó su funcionamiento (1).

CAPACIDAD EFECTIVA: Esta capacidad es una reducción de la capacidad de diseño para reflejar condiciones típicas de funcionamiento, por lo tanto, es un índice de la producción de trabajo para las condiciones existentes en un momento dado (1).

FACTOR DE UTILIZACIÓN: Cuando se evalúa la operación de un sistema de producción, es común reducir la capacidad efectiva en un 15% por ciento o más, ya que ninguna máquina o persona puede trabajar continuamente sin fallar, a esto se reconoce como utilización. La utilización como el tiempo real de funcionamiento (1).

FACTOR DE EFICIENCIA O RENDIMIENTO: Se utiliza frecuentemente para indicar la cantidad de productos buenos que emergen de un proceso de producción, comparad con la cantidad de materiales que entraron (1).

La eficiencia se expresa como un porcentaje de la capacidad efectiva. Es una medida de salida real sobre la capacidad efectiva (2).

CUELLO DE BOTELLA: La capacidad se ve limitada por diversas restricciones (1).

Es una operación que limita la salida en una secuencia de producción (2).

**DESARROLLO DE LA PRACTICA**

**MATERIALES:**

1. Hojas de formato
2. Calculadora
3. Cronometro
4. Línea de ensamble de carritos

**DESARROLLO:**

1. Se entregan las ilustraciones de las líneas de ensamble de los carritos.
2. Realizar su diagrama de flujo correspondiente a la línea de ensamble que le corresponde.
3. Armar las líneas de producción del ensamble de los carritos.
4. Iniciar con la primera corrida de producción
5. Tomar tiempos de operación por estación de trabajo.
6. Determinar el Ciclo Total.
7. Registrar el número de piezas ensambladas.
8. Determinar la capacidad de diseño de su línea de ensamble.
9. Determinar la su capacidad efectiva de su línea de ensamble.
10. Indicar la capacidad real de su línea de ensamble.
11. Identificar el cuello de botella de su línea de ensamble.
12. Determinar su eficiencia.
13. Proponer y establecer mejoras a la línea de ensamble.
14. Realizar nuevamente una segunda corrida de la línea de ensamble.
15. Y calcular nuevamente los puntos 5,6,7,8,9,10.
16. Determinar su eficiencia.
17. Emitir conclusiones.

**FORMA DE EVALUACION**

Formato 30%

Contenido de la información 60%

Redacción 5%

Información de los integrantes 5%

**BIBLIOGRAFIA**

1. Jack Meredith, 1999, Administración de Operaciones. México, Grupo LIMUSA. Pags. 202-203.
2. Barry Render, Jay Heizer, 1996, Principios de Administración de Operaciones. México. Editorial PEARSON Educación. Pags. 207,208 y 525.