

## Capacidad disponible

Trabajador(a)	Meta / día	Eficiencia actual	Producción por día
Milena	500	75%	375
Andrea	500	80%	400
Alex	500	85%	425
<b>Total de piezas</b>			<b>1.200</b>

Tenemos un pedido de **17.000 unidades**

**La capacidad requerida se calcula de la siguiente forma:**

Días necesarios para cumplir con el pedido: se divide el pedido entre la capacidad disponible:

$$17.000 / 1.200 = \mathbf{14,16 \text{ días}}$$

Con esta información se podrían calcular los tiempos de entrega y, por lo tanto, la programación de nuevos pedidos.