

Capacidad disponible

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

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.