EXAMEN DE DISEÑO DE PLANTA

1. Describa el proceso de Localización.
2. Realice el siguiente balanceo de línea.
   1. Operación 1 tiene una capacidad de 40 min/unid, pierde 2%.
   2. Operación 2 tiene una capacidad de 3 seg/unid.
   3. Operación 3 tiene una capacidad de 50 unid/min, pierde 3%.
   4. Operación 4 tiene una capacidad de 20 unid/min.
   5. Operación 5 tiene una capacidad de 60 unid/min.
   6. Operación 3 y 4 son paralelas.
   7. Se trabaja 1 turno de 8 horas, 22 dias al mes.
3. Indique cuales son los 4 insumos que generan el uso de equipos auxiliares en una planta.
4. Cuál es la formula con la que se define si la capacidad de una planta va acorde a su mercado actual o futuro
5. Realice una carta from-to con la siguiente información.
   1. Producto 1, mueve 10 unidades a la vez y va de las máquinas A, C, D y G.
   2. Producto 2, mueve 32 unidades a la vez y va de las máquinas G, D, B, H y J.
   3. Producto 3, mueve, 40 unidades a la vez y va de las máquinas B, C, A, H y G.