

Tabla XXXVIII. MTS Bucket Hat

Bucket Hat		
Parámetro	Valor	Unidades
Demanda	76500	unidades/año
Sigma Anual	11475	unidades/año
Variabilidad	15%	
Días de Operación	250	días/año
Batch Size	1925	unidades
Miud (Media diaria)	306	unidades/día
Sigma.d (Desviación diaria)	725.74272	unidades/día
Cd (Coeficiente de Variación)	237.17%	
Llegadas de órdenes a la planta		
ta (Tiempo promedio)	6.29	días
Ca	94.56%	
Lambda (lotes/día)	0.158961	lotes/día
Lambda (lotes/hr)	0.0198701	lotes/hr
Tiempo de Procesamiento	50.326797	hr
Operación Máquina		
tp (Tiempo por unidad)	0.436	hr/unidades
tp lote (Tiempo por lote)	839.3	hr
Utilización	1667.70%	
Alpha (Gamma)	1.12	
Beta (Gamma)	45.00	
Kingman		
Tq (Tiempo de Cola)	-399.16777236	hr
T ciclo	440.13	hr

Tabla XXXIX. MTS Tote Bag

Tote Bag		
Parámetro	Valor	Unidades
Demanda	164000	unidades/año
Sigma Anual	16400	unidades/año
Variabilidad	10%	
Días de Operación	250	días/año
Batch Size	673	unidades
Miud (Media diaria)	656	unidades/día
Sigma.d (Desviación diaria)	1037.2271	unidades/día
Cd (Coeficiente de Variación)	158,11%	
Llegadas de órdenes a la planta		
ta (Tiempo promedio)	1.03	días
Ca	156.10%	
Lambda (lotes/día)	0,97474	lotes/día
Lambda (lotes/hr)	0,1218425	lotes/hr
Tiempo de Procesamiento	8.2073171	hr
Operación Máquina		
tp (Tiempo por unidad)	0,269433	hr/unidades
tp lote (Tiempo por lote)	181,328409	hr
Utilización	181.328409%	
Alpha (Gamma)	0.41	
Beta (Gamma)	20.00	
Kingman		
Tq (Tiempo de Cola)	-231.4091396	hr

T ciclo	-50.08	hr
---------	--------	----

Tabla XL. MTS Fanny Pack

Fanny Pack		
Parámetro	Valor	Unidades
Demanda	54250	unidades/año
Sigma Anual	6510	unidades/año
Variabilidad	12%	
Días de Operación	250	días/año
Batch Size	1203	unidades
Miud (Media diaria)	217	unidades/día
Sigma.d (Desviación diaria)	411.72855	unidades/día
Cd (Coeficiente de Variación)	189,74%	
Llegadas de órdenes a la planta		
ta (Tiempo promedio)	5.54	días
Ca	80.58%	
Lambda (lotes/día)	0,1803824	lotes/día
Lambda (lotes/hr)	0,0225478	lotes/hr
Tiempo de Procesamiento	44.35023	hr
Operación Máquina		
tp (Tiempo por unidad)	0,30646	hr/unidades
tp lote (Tiempo por lote)	368,67138	hr
Utilización	831.27%	
Alpha (Gamma)	1.54	
Beta (Gamma)	28.80	
Kingman		

Tq (Tiempo de Cola)	-136.0724455	hr
T ciclo	232.60	hr

Tabla XLI. MTS Gorra

Gorra		
Parámetro	Valor	Unidades
Demanda	120000	unidades/año
Sigma Anual	9600	unidades/año
Variabilidad	8%	
Días de Operación	250	días/año
Batch Size	1661	unidades
Miud (Media diaria)	480	unidades/día
Sigma.d (Desviación diaria)	607.15731	unidades/día
Cd (Coeficiente de Variación)	126,49%	
Llegadas de órdenes a la planta		
ta (Tiempo promedio)	3.46	días
Ca	68.00%	
Lambda (lotes/día)	0,2889825	lotes/día
Lambda (lotes/hr)	0,0361228	lotes/hr
Tiempo de Procesamiento	27.683333	hr
Operación Máquina		
tp (Tiempo por unidad)	0,295646	hr/unidades
tp lote (Tiempo por lote)	491,068006	hr
Utilización	1773.88%	
Alpha (Gamma)	2.16	
Beta (Gamma)	12.80	

Kingman		
Tq (Tiempo de Cola)	-120.3104101	hr
T ciclo	370.76	hr

Tabla XLII. MTS Pañoleta

Pañoleta		
Parámetro	Valor	Unidades
Demanda	97250	unidades/año
Sigma Anual	9725	unidades/año
Variabilidad	10%	
Días de Operación	250	días/año
Batch Size	1527	unidades
Miud (Media diaria)	389	unidades/día
Sigma.d (Desviación diaria)	615.063	unidades/día
Cd (Coeficiente de Variación)	158.11%	
Llegadas de órdenes a la planta		
ta (Tiempo promedio)	3.93	días
Ca	79.80%	
Lambda (lotes/día)	0,2547479	lotes/día
Lambda (lotes/hr)	0,0318435	lotes/hr
Tiempo de Procesamiento	31.403599	hr
Operación Máquina		
tp (Tiempo por unidad)	0,145838056	hr/unidades
tp lote (Tiempo por lote)	222,6947108	hr
Utilización	709.14%	
Alpha (Gamma)	1.57	

Beta (Gamma)	20.00	
Kingman		
Tq (Tiempo de Cola)	-82.5541986	hr
T ciclo	140.14	hr