## Desperdicios
| Unnamed: 0 | Unnamed: 1 | Unnamed: 2 | Unnamed: 3 | Unnamed: 4 | Unnamed: 5 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NaN | NaN | NaN | Desperdicios (kgr/año) | NaN | NaN |
| NaN | Secciones Operativas | Alimentación | Recuperables | No Recuperables | Producciones Seccionales |
| NaN | Impresión | 3600kgr/año de estaño | 48 | 1 | 3551 |
| NaN | NaN | 960 kgr/año pegamento | 20 | 15 | 925 |
| NaN | Pic&play | 12000 unidades | - | - | 12000 unidades |
| NaN | Horno | 12000 unidades | - | - | 12000 unidades |
| NaN | Inserción manual | 12000 unidades | - | - | 12000 unidades |
| NaN | Soldadura por ola | 3000 kgr/año de estaño | 100 | 10 | 12000 unidades |
| NaN | CC y programación | 12000 unidades | - | - | 12000 unidades |
| NaN | Embalaje | 12000 unidades | - | - | 12000 unidades |
| NaN | Totales | 3600kgr/año de estaño | 148 | 11 | NaN |
| NaN | NaN | 960 kgr/año pegamento | 20 | 15 | NaN |
| NaN | NaN | NaN | NaN | NaN | NaN |
| NaN | NaN | NaN | NaN | NaN | NaN |
| NaN | Volumen primera seccion | 3600kgr/año de estaño | NaN | NaN | NaN |
| NaN | NaN | 960 kgr/año pegamento | NaN | NaN | NaN |
| NaN | NaN | NaN | NaN | NaN | NaN |
| NaN | NaN | NaN | NaN | NaN | NaN |
| NaN | Consumo real de Mp: | 3452 | kgr/año estaño | NaN | NaN |
| NaN | NaN | 940 | kgr/año pegamento | NaN | NaN |

## Ritmo de trabajo
| RITMO DE TRABAJO | Unnamed: 1 | Unnamed: 2 | Unnamed: 3 |
| --- | --- | --- | --- |
| NaN | NaN | NaN | NaN |
| Turnos | 1 | NaN | 365 días/año |
| Jornada diaria | 8 horas | NaN | 15 días de vacaciones |
| Jornada semanal | 5 días/semana | NaN | 96 días no laborables |
| NaN | NaN | NaN | 10 feriados |
| NaN | NaN | NaN | NaN |
| NaN | NaN | NaN | NaN |
| NaN | NaN | NaN | NaN |
| Horas/año trabajados | 1952 horas | NaN | NaN |

## Capacidades
| Unnamed: 0 | Unnamed: 1 | Unnamed: 2 | Unnamed: 3 | Unnamed: 4 | Unnamed: 5 | Unnamed: 6 | Unnamed: 7 | Unnamed: 8 | Unnamed: 9 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NaN | NaN | NaN | NaN | Secciones Operativas | Cap. Teorica/ maq x h | Horas Activas /año | Cap Teorica /maq x año | Rendimiento Op % | Cap. Real/maq x año |
| NaN | NaN | NaN | 1.0 | Impresión | 7.2 | 1952 | 14054.4 | 0.9 | 12648.96 |
| NaN | NaN | NaN | 2.0 | Pic&play | 8.5 | 1952 | 16592 | 0.75 | 12444 |
| NaN | NaN | NaN | 3.0 | Horno | 6.9 | 1952 | 13468.8 | 0.9 | 12121.92 |
| NaN | NaN | NaN | 4.0 | Soldadora por ola | 8 | 1952 | 15616 | 0.8 | 12492.8 |

## Stock PT
| Unnamed: 0 | Unnamed: 1 | Secciones Operativas | Programa anual produ. | Cap real/maq x año | Cant de máq. Nec. | Capacidad Real secc x año | Aprovechamiento seccional |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NaN | 1 | Impresión | 12000 | 12648 | 1 | 12648 | 0.948767 |
| NaN | 2 | Pic&play | 12000 | 12444 | 1 | 12444 | 0.964320 |
| NaN | 3 | Horno | 12000 | 12122 | 1 | 12122 | 0.989936 |
| NaN | 4 | Soldadora por ola | 12000 | 12492 | 1 | 12492 | 0.960615 |

## Cuello de botella
| El cuello de botella es el de mayor grado de aprovechamiento, es decir, es el horno. |
| --- |