Perfecto, tomemos en cuenta tus observaciones y ajustemos esas secciones para que se alineen con las necesidades y mejoremos la lógica de asignación. Aquí está la revisión y los ajustes propuestos:

**Ajuste: Pedidos Demorados**

**Reglas Revisadas para Pedidos Demorados**

1. **Estado Inicial de Pedido Demorado**:
   * Si no hay empleados disponibles para asignar en el momento de llegada del pedido:
     + El pedido se marca como **"Demorado"**.
     + Se calcula un **tiempo de espera inicial** basado en:
       - **El tiempo total restante del pedido más próximo a culminar**.
       - Si ese pedido ya ha sido considerado, se toma el **siguiente más próximo a terminar**, y así sucesivamente.
2. **Orden de Atención**:
   * Los pedidos demorados se atenderán en el **orden de llegada**.
   * Para cada pedido demorado, se ajustará su tiempo estimado según la disponibilidad real:
     + Si el empleado más próximo a liberar termina su pedido, se reasigna al siguiente demorado.
     + Se repite el proceso hasta que el pedido se pueda atender completamente.

**Ejemplo de Flujo Revisado**

1. **Situación Inicial**:
   * Pedido A: Tiempo restante = 2 horas.
   * Pedido B: Tiempo restante = 3 horas.
   * Nuevo Pedido C llega y no hay empleados disponibles.
2. **Acción**:
   * Pedido C se marca como "Demorado".
   * Su tiempo estimado inicial se ajusta sumando el tiempo restante del **Pedido A** (2 horas).
3. **Asignación Posterior**:
   * Una vez que Pedido A termina, el empleado se reasigna a Pedido C.
   * Si Pedido C requiere más empleados, se evalúa el **siguiente pedido por terminar** (Pedido B).

**Ajuste: Cantidad de Empleados por Pedido**

**Reglas Revisadas para Número de Empleados**

La asignación de empleados por pedido se ajustará tomando en cuenta **la disponibilidad diaria** y la **carga total de pedidos activos**.

1. **Asignación por Cantidad de Elementos**:
   * La cantidad de empleados asignados ahora será proporcional a:
     + **Disponibilidad real de empleados**.
     + **Tamaño del pedido** (en términos de elementos).
   * Reglas ajustadas:
     + **1 empleado**: Pedidos pequeños (1-4 elementos).
     + **2 empleados**: Pedidos medianos (5-9 elementos).
     + **3 empleados o más**: Pedidos grandes (10 o más elementos).
2. **Distribución Equitativa**:
   * Se prioriza que cada empleado tenga **al menos un pedido asignado** antes de que un empleado reciba un segundo pedido.
   * Cuando todos los empleados tienen un pedido:
     + Se busca asignar el segundo pedido al empleado con **menos tiempo restante**.
3. **Ejemplo de Escenario con Pocos Empleados**:
   * Día comienza con 3 empleados disponibles.
   * Llega Pedido A (6 elementos) y Pedido B (12 elementos).
   * Asignación:
     + Pedido A recibe 2 empleados.
     + Pedido B recibe el empleado restante y queda parcialmente asignado.
     + Pedido B queda en espera de liberación de empleados para completar la asignación.

**Consideración de Prioridades y Reajuste**

* Si nuevos pedidos llegan durante el día, el sistema evalúa dinámicamente:
  + **El pedido con más urgencia** (en estado "Demorado").
  + **Reasignación de empleados liberados** al pedido con mayor prioridad, respetando el orden de llegada.

**Actualización de Reglas Generales**

**1. Regla de Atención por Órden de Llegada**

* Se mantiene el enfoque FIFO (First In, First Out) para atender pedidos.
* En caso de pedidos con tiempos de producción ajustados, el sistema sigue respetando el orden de llegada.

**2. Optimización Dinámica**

* Cada vez que un empleado queda libre, el sistema:
  + Evalúa los tiempos restantes de todos los pedidos demorados.
  + Busca la **mejor asignación posible** para equilibrar la carga.

**3. Ajustes para Sobrecarga**

* Si un empleado ya tiene dos pedidos asignados:
  + Se priorizan empleados con menor carga o menor tiempo restante.
* Esto evita la sobrecarga continua de ciertos empleados y garantiza una distribución equitativa.

**Beneficios del Ajuste**

1. **Eficiencia Mejorada**:
   * La asignación dinámica reduce los tiempos de espera acumulativos.
   * Ajustar el número de empleados a la disponibilidad diaria mejora la productividad.
2. **Justicia en la Carga de Trabajo**:
   * Se asegura que todos los empleados tengan una carga equilibrada antes de asignar pedidos adicionales.
3. **Adaptabilidad**:
   * El sistema puede manejar tanto días con alta disponibilidad como días con personal reducido.

¿Crees que estos ajustes reflejan lo que buscas? ¿Hay algo más que debamos afinar o alguna situación especial que quieras agregar al diseño?

**Página de Asignación de Empleados**

**Secciones de la Página**

1. **Gestión de Asistencia de Empleados**:
   * Tabla con todos los empleados.
   * Columna para indicar si asistieron o no (checkbox).
   * Botón: **"Actualizar Asistencia"**, para registrar los cambios.
2. **Pedidos Pendientes, En Proceso y Demorados**:
   * Pedidos **Pendientes**: Sin empleados asignados.
   * Pedidos **En Proceso**:
     + Mostrar los detalles del pedido en un acordeón (detalles y empleados asignados).
     + Botón: **"Finalizar Pedido"**, que cambia el estado del pedido a "Completado".
   * Pedidos **Demorados**:
     + Tabla con todos los pedidos demorados.
     + Botón: **"Reasignar Empleados"**.
3. **Historial y Disponibilidad de Empleados**:
   * Historial de pedidos completados en el día.
   * Información sobre empleados disponibles.