



UNIVERSIDAD DISTRITAL
FRANCISCO JOSÉ DE CALDAS
Acreditación Institucional de Alta Calidad

TOMA DE TIEMPOS

HAS 200
Práctica de laboratorio



Contenido

INTRODUCCIÓN

¿Cómo llegamos al objetivo?

OBJETIVOS

¿Qué queremos lograr?

CONCEPTOS

¿Qué temas queremos abordar?

LÚDICA

Descripción de la actividad

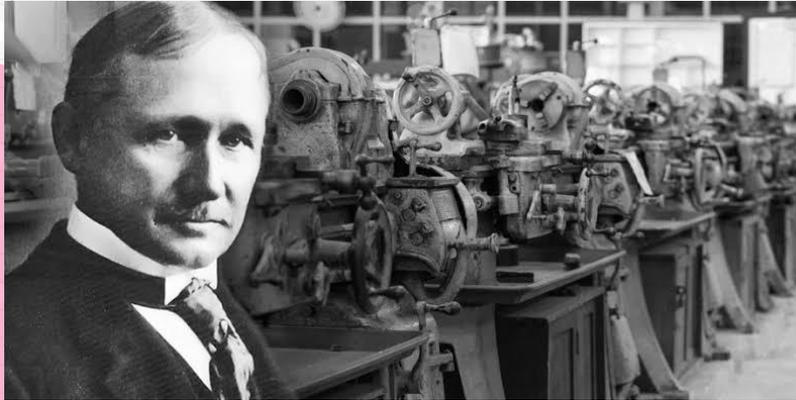
PASO A PASO

Instrucciones a seguir

CONCLUSIONES

¿Qué aprendimos?

Introducción



El estudio de tiempos fue propuesto por Frederick Taylor en 1881.

Es importante tener en cuenta que el Estudio de Tiempos y la Medición del trabajo no son sinónimos. La Medición del trabajo se refiere a la aplicación de técnicas para determinar el tiempo que un trabajador cualificado dedica a realizar una tarea específica de acuerdo con una norma de ejecución preestablecida. El Estudio de Tiempos es una de estas técnicas.

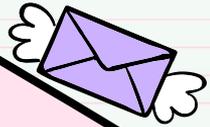
Objetivos

Minimizar la cantidad de trabajo de tipo operativo, eliminar movimientos innecesarios y reemplazar métodos

Fijación de tiempos estándar (tiempos tipo) de ejecución

Un estudio de tiempos pueden ser potencialmente utilizados para la gestión de operaciones, la administración del flujo, el equilibrio de cargas

Conceptos



Estudio de tiempos

Es una técnica que mide el tiempo que se tarda en realizar una operación, considerando factores como la fatiga, los retrasos y las demoras personales.

Estudio de tiempos y movimientos

Es una técnica que analiza los movimientos del cuerpo de quien realiza una actividad para eliminar los ineficientes y agilizar la tarea

Tiempos permisibles

Son los tiempos que se establecen para realizar una tarea determinada.

Tiempos permisibles

Son los tiempos que se establecen para realizar una tarea determinada.

Eficiencia de trabajo

Es el objetivo de los estudios de tiempos y movimientos, que se busca mejorar a través de la eliminación de movimientos ineficientes y la optimización de los eficientes.



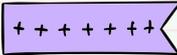
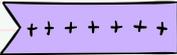
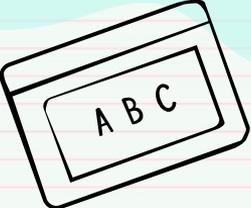
Lúdica

Notas

- Para el desarrollo óptimo de la práctica, en la simulación de empaque, almacenamiento y selección por lotes solo se realizará un contenedor a la vez, por tanto, se dará inicio de un nuevo contenedor con las mismas características cuando el primero se encuentre en la estación de lotes.
- Los cálculos del segundo punto se deben realizar según la orden con el numeral de su grupo.



Paso a paso



Desarrollo

- Organizarse en grupos de 5-6 personas
- Realizar la toma de tiempos en la línea de producción
- Calcule la producción diaria, mensual y trimestral, teniendo en cuenta la toma de tiempos previamente realizada
 - Responder las preguntas
- Calcular capacidad teórica y capacidad disponible según la orden del equipo
- Comparar la capacidad utilizada con la teórica junto con la producción anual



TABLA GUÍA PARA TOMA DE TIEMPOS

	Tiempo 1	Tiempo 2
Actividad	Gramaje:	Gramaje:
Escanear contenedor		
Pesaje y llenado		
Transporte a estación amarilla		
Espera estación roja		
Transporte estación de tapas		
Procesos de sellado		
Transporte de almacén		
Procesos de almacenado		
Proceso de despacho		
Transporte de estación de lote		
Selección de lote		

Preguntas

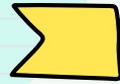
1. ¿Si no hubieran tiempos de ocio en el recorrido de los contenedores, cuánto se demoraría hacer un lote (12 unidades)?
2. ¿Si no hubiera tiempos de ocio en el recorrido de los contenedores, cuántas unidades se producirían en un día y en una semana?

Valores utilizados

G's

- gi: 15 hora / mes.
 - Estación roja: 6
 - Estación azul: 15
 - Estación amarillo: 10
- G2: 32 horas / mes.
- G3: 20 horas / mes.
- G4: 15 horas / mes.





CONCLUSIONES



Analizar la productividad

Conocer la capacidad de una empresa permite evaluar su productividad y la agilidad en la prestación de servicios.

Tomar decisiones de crecimiento

La capacidad de una empresa puede ayudar a la alta gerencia a tomar decisiones de expansión o crecimiento.

Optimizar la experiencia del cliente

Conocer la capacidad de una empresa puede ayudar a mejorar la experiencia del cliente, por ejemplo, atendiendo a más clientes de manera eficaz.

Aumentar la eficiencia

Un uso adecuado de la capacidad disponible permite a las empresas aumentar su eficiencia y productividad.

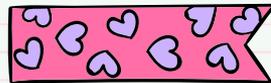
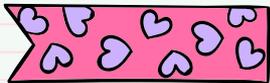
Evaluar la eficacia operativa

El índice de utilización de la capacidad puede ayudar a evaluar la eficacia operativa de la planta de producción.

Referencias

- López, B. S. (2019, June 25). **Estudio de tiempos**. Ingeniería Industrial Online. <https://ingenieriaindustrialonline.com/estudio-de-tiempos/que-es-el-estudio-de-tiempos/>
- Turovski, M. (2023, March 8). **¿Qué es la capacidad de producción y cómo calcularla?** Blog para fabricantes y distribuidores. <https://www.mrpeasy.com/blog/es/capacidad-de-produccion/>
- **Vista de Importancia de un estudio de tiempos y movimientos**. (n.d.). Uaem.mx. Retrieved November 5, 2024, from <https://inventio.uaem.mx/index.php/inventio/article/view/28/18>

Gracias



CREDITS: This presentation template was created by **Slidesgo**, including icons by **Flaticon**, and infographics & images by **Freepik**.