

INGCO	<b>REPORTE FINAL DE LA PRÁCTICA</b>		VIRTUALPLANT
	PRÁCTICA	Estudio de tiempos	
	LABORATORIO	Industrial	

1. INFORMACIÓN DEL USUARIO	
NOMBRE Y APELLIDOS	Jose Antonio Silva Coral
CORREO ELECTRÓNICO	u19208255@utp.edu.pe
FECHA Y HORA	05/24/2024 11:26 p. m.

2. OBJETIVOS DE LA PRÁCTICA	
<b>I. Objetivo general</b>	
Determinar el tiempo estándar para una de las operaciones de manufactura de la empresa Virtual Bike, utilizando una de las tres metodologías propuestas: datos históricos, muestreo y cronometraje, con el fin de determinar si es posible cumplir con la demanda proyectada.	
<b>II. Objetivos específicos</b>	
1. Seleccionar una metodología apropiada para determinar el tiempo estándar de una operación de manufactura de la empresa Virtual Bike.	
2. Calcular el tiempo estándar de una operación de manufactura de la empresa Virtual Bike, mediante una de las tres metodologías propuestas.	
3. Calcular el takt time de la operación estudiada y contrastarlo con el tiempo estándar para verificar si es posible cumplir con la demanda.	
4. Proponer una programación de turnos y operarios que permita cumplir con la demanda de la operación objeto de estudio, dado el tiempo de ciclo encontrado.	

3. RESUMEN GENERAL	
EXPERIENCIA (XXX/500)	100
PROGRESO	35
TIEMPO DE REALIZACIÓN	03:21:11
RENDIMIENTO GLOBAL	20
TROFEO	No Obtenido

## ANEXOS

### ANEXO 1: RESUMEN DE MISIONES

Misión: Cronometraje

Resultados del Formulario para cálculo estudio de tiempos							
Campana de Gauss Obtenida							
Factores de ritmo	85	90	95	100	105	110	115
	5,27	4,63	4,61	4,66	5,39	4,94	5,16
		5,19	4,75	4,79	4,92	4,91	
		5,29	5,03	5,33	4,89	5,02	
		5,05	5,21	5,08	4,73	4,8	
		5,3	5,26	5,06	4,93	4,78	
			4,64	5,38	4,62		
			4,63	4,67	4,85		
				4,63			
				5,28			
				4,74			

Valor Correcto							
Sumatoria de los datos (min) Resultado 1° Intento	4,48	5,65	4,63	4,96	5,15	5,38	5,93
Sumatoria de los datos (min) Resultado 2° Intento	4,48	4,58	4,63	4,96	5,15	5,38	5,38
Sumatoria de los datos (min) Resultado 3° Intento	4,48	4,58	4,63	4,96	5,15	5,38	5,93
	4,48	5,65	4,63	4,96	5,15	5,38	5,93
Valor Correcto							
Tiempos normalizados (min) Resultado 1° Intento							
Tiempos normalizados (min) Resultado 2° Intento				5,02	5,02	5,02	4,95
Tiempos normalizados (min) Resultado 3° Intento				5,62	5,61	5,61	64,39
				4,36	4,15	4,15	4,01

Item	Variable	92	92	92	6,00
1	Tiempo normal <b>TN</b> (min/unidad)				
2	Tiempo de ciclo <b>TC</b> (min/unidad)	No	No	No	
3	Takt Time <b>TT</b> (min/unidad)	Fueron tomados correctamente	Fueron tomados correctamente	Fueron tomados correctamente	
4	Unidades procesadas <b>UP</b> (unidades)	No	Si	Si	
Item	Pregunta	fueron muy poco, solo 3	SI	SI	Valor Correcto
	¿Los datos fueron tomados correctamente?	No	No	No	
1	Justificación	NO, porque una una jornada de trabajo solo se produce 92 und	NO, porque una una jornada de trabajo solo se produce 92 und	NO, porque una una jornada de trabajo solo se produce 92 und	
2	¿Los datos tomados en el conomentraje son suficientes? Justificación				
3	¿Es posible cumplir con la demanda? Justificación				

Resultados del Formulario para cálculo estudio de tiempos					
Item	Variable	Resultado 1° Intento	Resultado 2° Intento	Resultado 3° Intento	Valor Correcto
1	Activación turno 1				
3	Activación turno 2				
5	Activación turno 3				
6	Número de operarios				
7	Unidades producidas				
8	Observaciones de propuesta		50		

Puntos de Experiencia		
Actividad	100	100
Uso de elementos de protección personal EPP	500	500
Actividad toma de tiempos		
Formulario para cálculo tiempo de ciclo		
Formulación de propuesta de mejora		
<b>Total Puntos de experiencia</b>		

VIRTUALPLANT