

ANEXO 9
 Tiempo estándar actividades
 Realizado: 25 de abril de 2021

TABLA XLV

Tiempo estándar de actividades

Ejemplo:

No.	Macro actividad	1	2	3	4	5	Promedio
1	PROCESAR ORDEN DE PEDIDO	21	18	23	17	24	20,6
2	REALIZAR ORDEN DE COMPRA DE MANTENIMIENTO DE PRODUCTOS	15	16	12	14	17	14,8
3	REALIZAR ORDEN DE COMPRA DE PRODUCTOS	8	7	12	10	14	10,2
4	REALIZAR ORDEN DE COMPRA DE MATERIAL DE EMPAQUE	9	12	10	11	7	9,8
5	REALIZAR ORDEN DE COMPRA DEL ETIQUETADO	13	11	9	13	8	10,8
6	REALIZAR INVENTARIO CÍCLICO	43	37	35	41	42	39,6
7	REALIZAR ACTA DE RECEPCIÓN DE MERCANCÍAS EN BODEGA	22	25	21	19	16	20,6
8	PROCESAR SALES CONTRACT	21	19	26	25	23	22,8
9	PROCESAR DISEÑO DE PRODUCTOS	18	16	14	13	16	15,4
10	ORGANIZAR EL INVENTARIO FÍSICO	123	119	130	121	117	122
11	REALIZAR SEGUIMIENTO A CADA UNA DE LAS IMPORTACIONES EN TRÁNSITO Y EN PRODUCCIÓN	152	140	153	160	151	151,2

Si los tiempos por actividad macro del proceso son menores que 2 min se usan 10 muestras preliminares, si los tiempos son mayores a dos toman 5 muestras preliminares. Con los tiempos preliminares se calcula el promedio para cada macro operación, el rango y se divide el rango por el promedio. Con ese valor se consulta en la tabla de cálculo de número de operaciones cuántas muestras se deberían tomar por macro opera

tiempos fueron tomados con un cronómetro de 1/100 segundos de precisión por miembros del equipo y por los colaboradores cuando realizo actividades.

<https://www.ingenieriaindustrialonline.com>

Rango	R/X	Observaciones necesarias
7	0,34	34
5	0,34	34
7	0,69	137
5	0,51	74
5	0,46	63
8	0,20	12
9	0,44	57
7	0,31	27
5	0,32	30
13	0,11	4
20	0,13	4

minutos se
go sobre el
ción.Los

TABLA PARA CALCULO DEL NUMERO DE OBSERVACIONES					
R/X	5	10	R/X	5	10
0	0	0	0.48	68	39
0.01	1	1	0.50	74	42
0.02	1	1	0.52	80	46
0.03	1	1	0.54	86	49
0.04	1	1	0.56	93	53
0.05	1	1	0.58	100	57
0.06	1	1	0.60	107	61
0.07	1	1	0.62	114	65
0.08	1	1	0.64	121	69
0.09	1	1	0.66	129	74
0.10	3	2	0.68	137	78
0.12	4	2	0.70	145	83
0.14	6	3	0.72	153	88
0.16	8	4	0.74	162	93
0.18	10	6	0.76	171	98
0.20	12	7	0.78	180	103
0.22	14	8	0.80	190	108
0.24	13	10	0.82	199	113
0.26	20	11	0.84	209	119
0.28	23	13	0.86	218	126
0.30	27	15	0.88	229	131
0.32	30	17	0.90	239	138
0.34	34	20	0.92	250	143
0.36	38	22	0.94	261	149

aban las

0.38	43	24	0.96	273	156
0.40	47	27	0.98	284	162
0.42	52	30	1.00	296	169
0.44	57	33	1.02	303	173
0.46	63	36	1.04	313	179

[n/herramientas-para-el-ingeniero-industrial/estudio-de-tiempos/c%C3%A1culo-del-n%C3%BAmero-de-observaciones/](#)