

LISTA DE COTEJO: CASO PRACTICO

INSTITUTO TECNOLOGICO SUPERIOR DE SAN ANDRES TUXTLA		NOMBRE DEL CURSO: Estudio del trabajo I		
NOMBRE DEL DOCENTE: MII. SOCORRO AGUIRRE FERNANDEZ		TEMA: 2.6 Proceso de manufactura UNIDAD II: Análisis de las operaciones		
DATOS DEL		PROCESO DE EVALUACIÓN		
NOMBRE DEL ALUMNO: CHAPOL PONCIANO ROSA ISELA No. DE CONTROL: 211U0075		FIRMA DEL ALUMNO: _____		
INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN				
VALOR DE REACTIVO	CARACTERISTICAS A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
2%	Puntualidad: entrega en la fecha acordada	SI		
2%	Hoja de presentación: debe llevar datos de identificación, nombre del instituto, carrera, materia, tema, integrante del equipo, fecha.	SI		
6%	Contenido: a. Descripción del proceso	SI		
4%	b.- Análisis de materiales	SI		
3%	c.- Análisis de operaciones	SI		
3%	d.- Propuesta de mejora	SI		
20 %	CALIFICACIÓN	20%		

LISTA DE COTEJO: GLOSARIO DE TERMINOS

INSTITUTO TECNOLOGICO SUPERIOR DE SAN ANDRES TUXTLA		NOMBRE DEL CURSO: Estudio del trabajo I		
NOMBRE DEL DOCENTE: MII. SOCORRO AGUIRRE FERNANDEZ		TEMA: 2.1 Conceptos básicos UNIDAD II: Análisis de las operaciones		
DATOS DEL ALUMNO		PROCESO DE EVALUACIÓN		
NOMBRE DEL ALUMNO: CHAPOL PONCIANO ROSA ISELA No. DE CONTROL: 211U0073		FIRMA DEL ALUMNO: _____		
INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN				
VALOR DE REACTIVO	CARACTERISTICAS A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
2%	Puntualidad: entrega en la fecha acordada	SI		
3%	Hoja de presentación: debe llevar datos de identificación, nombre del instituto, carrera, materia, tema, integrante del equipo, fecha.	SI		
3%	Contenido: a. Conceptos básicos	SI		
5%	b.- Incluir los temas que comprende el análisis de las operaciones	SI		
5%	c.- Definición	SI		
2%	d.- Bibliografía: incluye diferentes fuentes de recolección de información	SI		
20 %	CALIFICACIÓN	20%		

LISTA DE COTEJO: RESUMEN

INSTITUTO TECNOLOGICO SUPERIOR DE SAN ANDRES TUXTLA		NOMBRE DEL CURSO: ESTUDIO DEL TRABAJO I		
NOMBRE DEL DOCENTE: MII. SOCORRO AGUIRRE FERNANDEZ		TEMA: 2.1 Conceptos básicos UNIDAD II: Análisis de las operaciones		
DATOS DEL		PROCESO DE EVALUACIÓN		
NOMBRE DEL ALUMNO: CHAPOL PONCIANO ROSA ISELA No. DE CONTROL: 211U0075		FIRMA DEL ALUMNO: _____		
INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN				
VALOR DE REACTIVO	CARACTERISTICAS A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
3%	Puntualidad: entrega en la fecha acordada	Si		
2%	Hoja de presentación: debe llevar datos de identificación, nombre del instituto, carrera, materia, tema, integrante del equipo, fecha.	Si		
3%	Contenido: a. Temas de la unidad I	Si		
2%	b.- Selección de elementos principales	Si		
5%	c.- Resume cada uno de los temas	Si		
5%	d.- Bibliografía: incluye diferentes fuentes de recolección de información	Si		
20 %	CALIFICACIÓN	20 %		

50 + 28 = 78

Escrito

29%

INSTITUTO TECNOLOGICO SUPERIOR DE SAN ANDRES TUXTLA

AREA ACADEMICA

Carrera: Ingenieria Industrial Materia: Estudio del trabajo | Grupo: 301-A

Periodo: Septiembre 2022-Enero 2023 Sistema escolarizado Primera oportunidad

Unidad II: Analisis de las operaciones Fecha: 13/10/2022 Valor 40 % Docente: SAF

Nombre del alumno (a) Rosa Tzela Chapul Ponce

I. INSTRUCCIONES: Conteste las siguientes preguntas

- 1.-¿Cuándo el analista revisa cada operación o inspección de los diagramas cuáles son las preguntas que se debe realizar?
- 2.-¿Qué se puede hacer después de obtener las respuestas de las preguntas del análisis de operaciones?
- 3.- ¿Con frecuencia las actividades innecesarias son producto de?
- 4.-¿Cuáles son los aspectos que debe tomar en cuenta los analistas con el fin de reducir el costo de los diseños de cada componente y subensamble?
- 5.- ¿Cuáles son las posibilidades que deben considerar los analistas para obtener los materiales directos o indirectos que utilizarán en un proceso?
- 6.- ¿Qué se debe hacer para reducir el tiempo de manejo de materiales?

II. INSTRUCCIONES: COMPLETE CON LA PALABRA QUE CORRESPONDA

- 1.- Los analistas de métodos utilizan el análisis de operaciones para estudiar todos los elementos productivos y no productivos de una operación, incrementar la productividad por unidad de tiempo y reducir los costos unitarios con el fin de conservar o mejorar la calidad.
- 2.- El tercer de los nueve puntos del análisis de operaciones se refiere a las tolerancias y especificaciones que se relacionan con la calidad del producto, esto es, su capacidad para satisfacer determinadas necesidades.
- 3.- La inspección lote por lote es un procedimiento de muestreo en el que se examina una muestra con el fin de determinar la calidad de una corrida o de un lote.
- 4.- Una de las primeras cuestiones que un ingeniero debe tomar en cuenta cuando está en proceso de diseñar un nuevo producto es que material debe utilizar.

10

19

18

5.- El ingeniero de métodos debe comprender que el tiempo empleado en el proceso de manufactura se divide en tres pasos: control y planeación de inventarios, operaciones de configuración (setup) y manufactura del proceso.

6.- Para mejorar el proceso de manufactura, el analista debe considerar:

- 1) la modificación de las operaciones;
- 2) la mecanización de las operaciones manuales;
- 3) la utilización de recursos más eficientes en las operaciones mecánicas;
- 4) la operación de los recursos mecánicos de manera más eficiente;
- 5) la fabricación cercana a la forma final (manufactura de forma neta); y
- 6) la utilización de robots; todo lo anterior permite manejar el desperdicio (muda), resultado de un procesamiento inapropiado.

7.- El manejo de materiales incluye restricciones de movimiento, tiempo, lugar, cantidad y espacio.

LA MEJOR FORMA DE PREDECIR EL FUTURO ES CREARLO

Area Isela Chupo Porcino

- 1.- ¿Por qué es necesaria la operación?
- 2.- ¿Por qué la operación se lleva a cabo de esa manera?
- 3.- ¿Por qué las tolerancias son estrechas?
- 4.- ¿Por qué se ha especificado ese material?
- 5.- ¿Por qué se asigna para hacer el trabajo a ese clase de operario?

2.-

3.- una planeación inadecuada

- 1.- Reducir el número de partes mediante una simplificación del diseño
- 2.- Reducir el número de operaciones y distancia de los recorridos
- 3.- Utilizar materiales de mejor calidad
- 4.- Ampliar las tolerancias y confiar en operaciones
- 5.- Realizar los diseños para mejorar la fabricación y el ensamblado

- 5.- Buscar un material más ligero y menos costoso
Buscar materiales que sean fáciles de procesar
Utilizar materiales de manera más económica
Utilizar materiales recuperables

