

EVIDENCIAS DE LA MATERIA GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN II

CARRERA: INGENIERIA EN GESTIÓN EMPRESARIAL

SISTEMA: ESCOLARIZADO

UNIDAD: 3

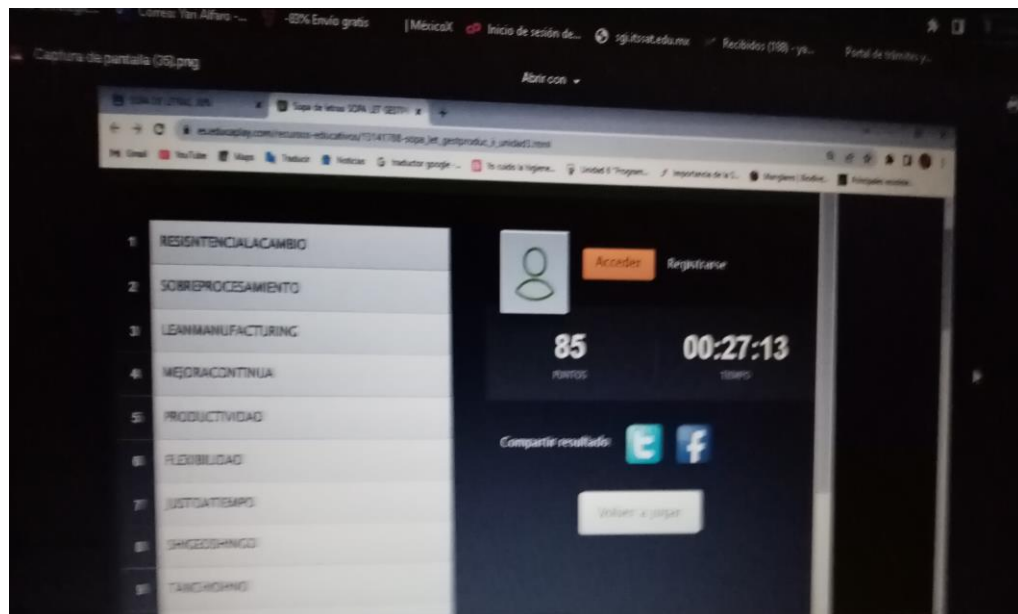
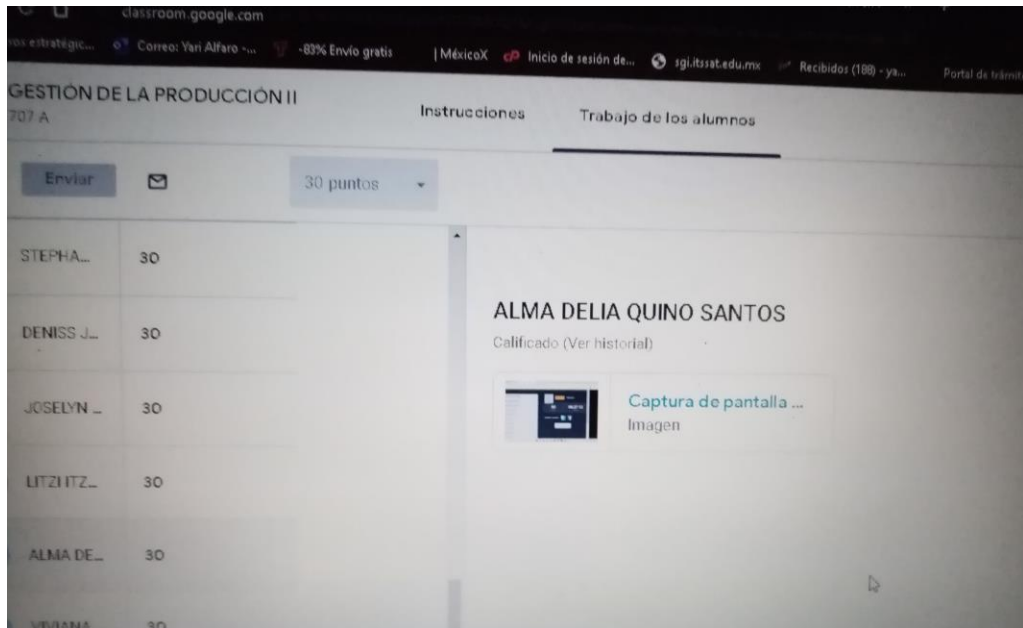
GRUPO: 707 A

DOCENTE: YARI DE LA LUZ ALFARO CARVAJAL

UNIDAD 3
LISTA DE COTEJO PARA ACTIVIDAD LÚDICA:
SOPA DE LETRAS

INSTITUTO TECNOLÒGICO SUPERIOR DE: SAN ANDRES TUXTLA		ASIGNATURA. GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN II			GRUPO. 707-A
NOMBRE DEL DOCENTE: ING. YARI DE LA LUZ ALFARO CARVAJAL		FECHA:			
NOMBRE DE (LOS) ALUMNO (S): ALMA DELIA QUINO SANTOS		UNIDAD No.3			
		TEMA: ACTIVIDAD LÚDICA, SOPA DE LETRAS Y VÍDEO.			
INSTRUCCIÓN					
Revisar los documentos o actividades que se solicitan y marque en los apartados "SI" cuando la evidencia a evaluar se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" ocúpela cuando tenga que hacer comentarios referentes a lo observado.					
VALOR DEL REACTIVO %PLANEADO	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE			OBSERVACIONES
		SI	NO	%REAL	
3	Incluye datos generales para ingresar a Educaplay: Nombre, Apellido o número de control.	SI			
4	Puntualidad en la realización de las actividades.	SI			
5	Cumplió con el tiempo establecido para realizar la sopa de letras.	SI			
5	Utilizo hasta 2 intentos para realizar la actividad de sopa de letras.	SI			
5	Localizo todas las palabras de la sopa de letras.	SI			
5	Integro la evidencia a la plataforma de acuerdo a lo indicado.	SI			
3	Incluyo como respuestas mayúsculas y minúsculas.	SI			
30%	Calificación.				

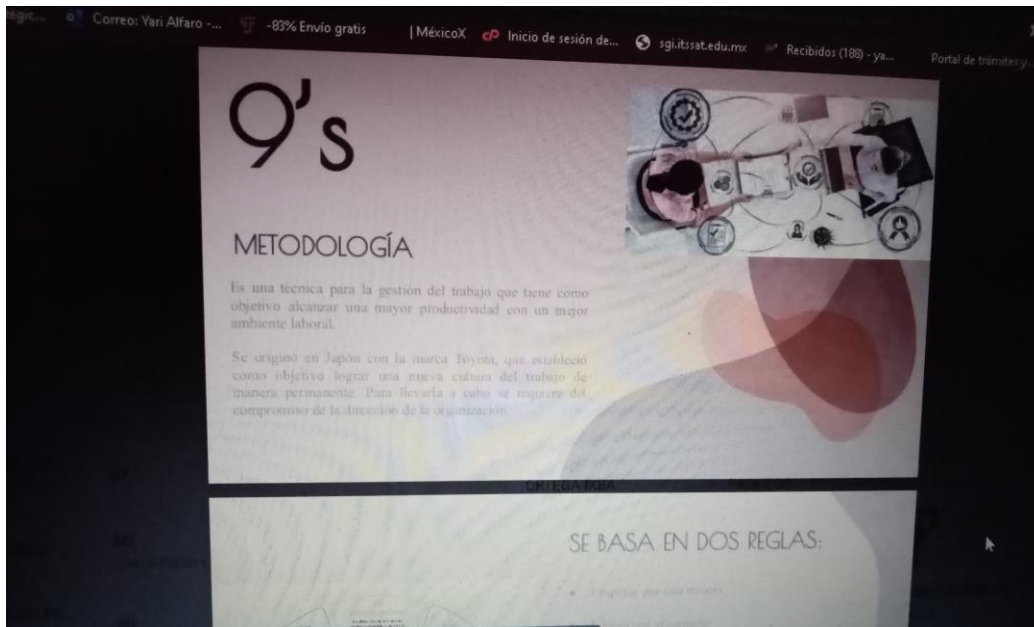
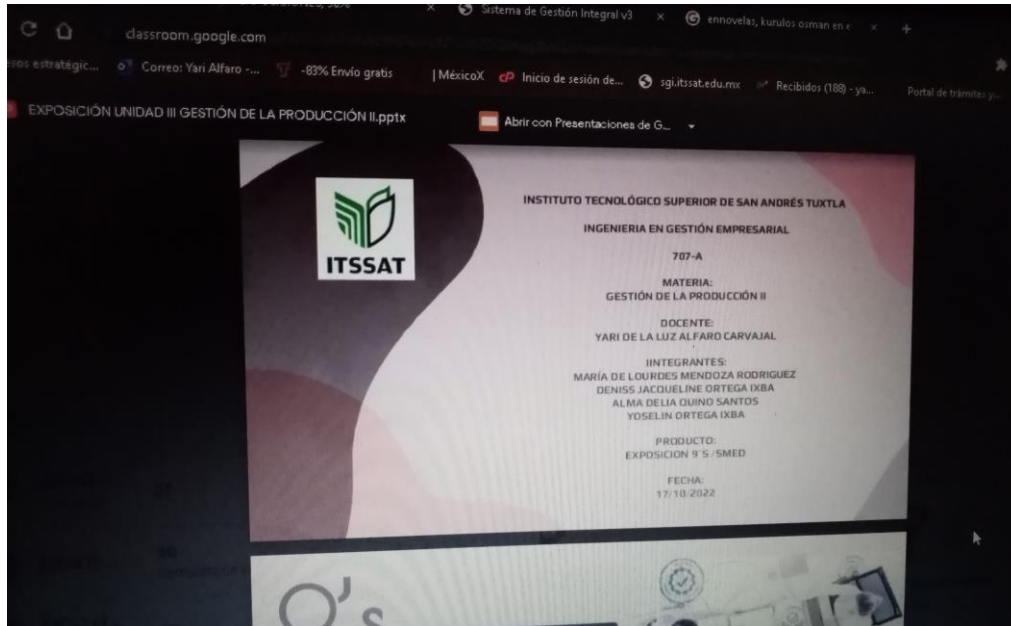
ACTIVIDAD INTEGRADA EN CLASSROOM



GUIA DE OBSERVACIÓN PARA EXPOSICIONES/EQUIPO

INSTITUTO TECNOLÒGICO SUPERIOR DE SAN ANDRES TUXTLA		ASIGNATURA: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN II		
NOMBRE DEL DOCENTE: ING. YARI DE LA LUZ ALFARO CARVAJAL		FECHA: UNIDAD: 3 GRUPO: 707 A CARRERA: ING. GESTIÓN EMPRESARIAL		
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN				
NOMBRE DE LOS ALUMNOS: ALMA DELIA QUINO SANTOS, ORTEGA ESCALERA STEPHANIE, RTEGA IXBA DENISS JACQUELINE, MENDOZA RODRIGUEZ MARIA DE LOURDES TEMA: EXPOSICIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE LOS EQUIPOS.				
VALOR DEL REACTIVO %	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
2	Puntualidad, Presentación y arreglo personal: para iniciar y concluir la exposición.	SI		
3	Ortografía (Mínimo de errores ortográficos) y Esquema de diapositiva . Colores y tamaño de letra apropiada. Sin saturar las diapositivas de texto.	SI		
5	Utiliza las diapositivas como apoyo, no lectura total.	SI		
4	Desarrollo del tema fundamentado y con una secuencia estructurada.	SI		
4	Organización de los integrantes del equipo.	SI		
4	Preparación de la exposición. Dominio del tema.	SI		
4	Utiliza lenguaje técnico para su exposición.	SI		
4	Habla con seguridad Expresión no verbal (gestos, miradas y lenguaje corporal).	SI		
30%	CALIFICACIÓN			

ACTIVIDAD INTEGRADA EN CLASSROOM



UNIDAD 3.- LEAN MANUFACTURING Y JUSTO A TIEMPO-

EXÁMEN(40%)

LEER CUIDADOSAMENTE LOS CUESTIONAMIENTOS PARA DAR LA RESPUESTA CORRECTA.

yaricarvajal@itssat.edu.mx [Cambiar de cuenta](#)

***Obligatorio**

Correo*

Tu dirección de correo electrónico

Es una filosofía que nos recuerda no estar tanto tiempo en la oficina y pasar más tiempo en el taller, que es donde se producen los problemas reales: 3 puntos

GEMBA

JUSTO A TIEMPO

Es cuando en los procesos de producción y áreas deservicio, los operarios tienen que realizar movimientos excesivos para tomar partes productivas, herramientas, o realizar desplazamientos excesivos para poder efectuar su operación, es considerado como uno de los desperdicios: 2 puntos

SOBREPROCESAMIENTO

MOVIMIENTOS

En esta herramienta, se considera que ante un problema grave detectado, la producción se para, con el fin de que analizar su causa raíz y resolverlo rápidamente: 3 puntos

KANBAN

ANDON

Utiliza el talento de la unión de todo el mundo para crear una búsqueda constante de eliminación de desperdicios del proceso de producción: 3 puntos

5's

KAIZEN

Es uno de los desperdicios que se da cuando no se utiliza el conocimiento y la creatividad de la gente a cargo, es decir, del personal de la organización: 2 puntos

ESPERA

CONOCIMIENTO NO UTILIZADO

Principales objetivos de la Manufactura Esbelta: 2 puntos

MEJORAR PROCESOS-MEJORA CONTINUA

ELIMINAR DESPERDICIOS-AUMENTAR LA SATISFACCIÓN DEL CLIENTE

Es una técnica empleada para disminuir los tiempos de cambios de utillaje en máquinas y herramientas: 3 puntos

POKA YOKE

SMED

Se reduce el nivel de inventario, se reducen costos de producción y el espacio requerido en planta: 3 puntos

KAIZEN

JUSTO A TIEMPO

Nos ayuda a mejorar la producción ya que evita realizar retrabajos y otra clase de despilfarros, como pérdidas de tiempo: 3 puntos

8D'S

5's

Esta filosofía nace en Japón y fue concebida por los grandes gurús del Sistema de Producción Toyota: 2 puntos

JUSTO A TIEMPO

LEAN MANUFACTURING

Elimina inventario en curso y sobreproducción, reduce tiempos muertos y mejora el plazo de entrega: 3 puntos

KANBAN

JUSTO A TIEMPO

Son los grandes gurús del Sistema de Producción Toyota: 2 puntos

FORD-TAYLOR

SHINGO-TOYOTA

Es una característica que se refiere a la planeación de producción impulsada por la demanda del cliente y no para satisfacer la carga de la máquina o flujos de trabajo inflexibles en el piso de producción, hace mención a: 2 puntos

PLANTA TRADICIONAL

PLANTA DE MANUFACTURA ESBELTA

Elimina lo que no necesitas en un área de trabajo mal organizada y así, se evitan pérdidas de tiempo buscando herramientas: 3 puntos

SMED

5's

Son los pilares sobre los que se sostiene toda la filosofía Llean Manufacturing: 2 puntos

CALIDAD-PRODUCTIVIDAD-EFICACIA

EFICIENCIA-EFECTIVIDAD-INNOVACIÓN

Es uno de los principios de manufactura esbelta, algunos procesos pueden suponer un despilfarro sin agregar realmente algún valor: 2 puntos

MEJORA CONSTANTE

REDUCIR EL DERROCHE

The screenshot shows a Google Classroom interface. At the top, the assignment title is "GESTION DE LA PRODUCCION II" with a score of "40 puntos". Below the title, there is a list of students and their scores. The students listed are GORDAL..., STEPHA..., DENISS J., JOSELYN..., LITZI ITZ..., and ALMA DE... All have a score of 40. The status for DENISS J., JOSELYN..., and ALMA DE... is "Sin entregar". To the right of the list, a detailed view for "ALMA DELIA QUINO SANTOS" is shown, indicating a score of 40 and the status "Calificado (Ver historial)".

Nombre	Puntuación	Estado
GORDAL...	40	
STEPHA...	40	
DENISS J...	40	Sin entregar
JOSELYN ...	40	Sin entregar
LITZI ITZ...	40	
ALMA DE...	40	Sin entregar