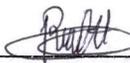


INSTITUTO TECNOLOGICO SUPERIOR DE SAN ANDRES TUXTLA
AREA ACADEMICA
DEPARTAMENTO DE INGENIERIA INDUSTRIAL
EXAMEN DE ORDINARIO

Nombre del alumno(a) : Toto Polito Rosario del Carmen 
Unidad: UNO Período: septiembre - Fecha: 28 de septiembre 2023 Grupo: 301B
MII. Elvira Gómez Barrientos Enero

16/16

RELACIONE LOS SIGUIENTES CONCEPTOS

- | | |
|---|---|
| (XDF) Es un conjunto de elementos, insumos interrelacionados, tomados del medio externo, los cuales son manipulados o transformados para agregar valor, y alcanzar metas comunes al generar una salida (tangible o intangible)... | XWQ.- INGENIERIA ASISTIDA POR COMPUTADORA |
| (XYT) Es el uso de un amplio rango de herramientas computacionales que asisten a ingenieros, arquitectos y a otros profesionales del diseño en sus respectivas actividades | XSZ. MANUFACTURA ESBELTA |
| (XLK) Determinan el proceso físico o las instalaciones usadas para elaborar un producto o servicio así como las políticas de la mano de obra asociada y las prácticas. | XPO.-PROCESO ARTESANAL |
| (XPO) es un proceso manual donde no se requiere el uso de tecnología sofisticada, si no el uso de las materias primas, y herramientas. | XYT.-DISEÑO ASISTIDO POR COMPUTADORA |
| (XBN) Estas decisiones las toman los gerentes de línea de operaciones, con frecuencia con la asistencia o en forma mancomunada con la gerencia de recursos humanos. | XDF.-SISTEMA DE PRODUCCION |
| (XWQ) Este sistema engloba el conjunto de herramientas informáticas que permiten analizar y simular el comportamiento del producto diseñado. | XLK.-DECISIONES DE PROCESO |
| (XSZ) Su objetivo es implantar una filosofía de Mejora Continua que le permita a las compañías reducir sus costos, mejorar los procesos y eliminar los desperdicios para aumentar la satisfacción de los clientes | XBN.- DECISIONES DE RH |

COMPLETE SEGÚN CREA CONVENIENTE

8.-Para ser competitivo, la meta debe ser que la conversión de materiales cumpla, de manera simultánea, los siguientes objetivos: calidad, precio

y Tiempo

9.- producción por lote o intermitente son aquellas en que las instituciones deben ser suficientemente flexibles para manejar una gran variedad de productos y tamaños.

10.- Producción por proyecto es a través de una serie de fases; es este tipo de sistemas no existe flujo de producto, pero si existe una secuencia de operaciones

11.- Administración de operaciones puede ser definida como "el diseño, la operación y el mejoramiento de los sistemas de producción que crean los bienes o servicios primarios de la compañía...

12.- Producción de sistemas Continuos Las instalaciones se uniforman en cuanto a las rutas y los flujos en virtud de que los insumos son homogéneos, en consecuencia puede adoptarse un conjunto homogéneo de procesos y de secuencia de procesos.

CONTESTE LOS SIGUIENTES CUESTIONAMIENTOS SEGÚN CREA CONVENIENTE

- 13.-EXPLIQUE LAS FASES DE UN PROCESO PRODUCTIVO CON UN EJEMPLO
- 14.-MENCIONE LOS BENEFICIOS DE LA MANUFACTURA ESBELTA
- 15.- MENCIONE LAS AREAS DONDE TOMA DECISIONES LA ADMON DE OPERACIONES
- 16.- MENCIONE LAS 6 ESTRATEGIAS QUE SIGUEN LOS DIRECTORES DE OPERACIONES PARA SER COMPETITIVOS

13. Tienen entrada \rightarrow transformación \rightarrow salida.

Entrada: Son todos los aspectos en los que va a iniciar la producción
Capital, mano de obra, maquinaria.

Transformación: Pasos en donde se transforman los insumos y se
está produciendo un producto.

Salida: Es la salida del producto terminado para cumplir con la
demanda del mercado.

Entrada	Transformación	Salida
• Paciente	• Atención médica	Pacientes sanos.
• Grafito Madera Pintura	• Cortar madera • Hacer estructura del tapiz • Hacer orificio • Colocar punta • Pintarlo	• Lápiz
• Conocimiento de Bachilleres	• Libros • Docentes • Conocimientos	• Profesional (Ing. Industrial)

14. Beneficios de la manufactura esbelta

- Reducción del 50% de los costos
- Mejor Calidad
- Menos mano de obra
- Menor tiempo de fabricación y tiempo de entrega.
- Reducir desperdicios
- Mejor distribución para la producción

15. Áreas donde decide el administrador de operaciones.

- Mano de obra: La cantidad de personas necesarias para las actividades, Políticas de procesos, y prácticas, en mano con RH.
- Procesos: Como se realizarán los procesos, maquinaria, Políticas de mano de obra,
- Calidad: Determina entre si la calidad del producto o servicio con el que se está fabricando y llevando al mercado.
- Inventario: Como, cuando, donde producir, además, se lleva el registro de lo que se va a producir, se está produciendo y lo terminado.
- Producción: Que tanto se va a producir, maquinaria, instalaciones, distribución.

16. 6 Estrategias para ser competitivas.

1. Disminuir los costos (insumos, impuestos, avances).
2. Mejorar las operaciones y procesos
3. Entender el mercado
4. Atraer y retener el talento global
5. Brindar un mejor producto o servicio.
6. Mejora Continua

LISTA DE COTEJO PARA APLICACIÓN DE METODOLOGIA

DATOS GENERALES				
Nombre del(a) alumno(a): ROSARIO DEL C. TOTO POLITO				
GRUPO:	5011B	CARRERA:	INGENIERIA INDUSTRIAL	
INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE SAN ANDRÉS TUXTLA		NOMBRE DEL CURSO: ADMINISTRACION DE OPERACIONE I		
NOMBRE DEL DOCENTE: MII ELVIRA GOMEZ BARRIENTOS		FIRMA DEL DOCENTE		
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN				
PRODUCTO: INVESTIGACION DE CAMPO	FECHA: 6 DE OCTUBRE DEL 2023	PERIODO ESCOLAR: SEP 2023- ENE 2024		
INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN				
Revisar las actividades que se solicitan y marque con una X en los apartados "SI" cuando la evidencia se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" escriba indicaciones que puedan ayudar al alumno a saber cuáles son las condiciones no cumplidas, si fuese necesario.				
VALOR DEL REACTIVO	CARACTERÍSTICA PARA CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
10%	Presentación El trabajo cumple con los requisitos de: a. Buena presentación b. Maneja el lenguaje técnico apropiado c. Mismo Formato (letra arial 12, títulos con negritas)	✓		
10%	Introducción y Objetivo: La introducción y el objetivo dan una idea clara del contenido del trabajo, motivando al lector a continuar con su lectura y revisión	✓		
55%	Desarrollo: Describe las actividades realizadas en el área de operaciones de la empresa visitada Menciona actividades en la realizadas en esta área Menciona algunas decisiones que se toman en dicha área Expone de manera clara y coherente como está constituida el área	✓		
10%	Resultados: Cumplió totalmente con el objetivo esperado, tiene descripción de las decisiones que se toman en el área de operaciones	✓		
10%	Conclusiones: Las conclusiones son claras y acordes con el objetivo esperado.	✓		
5%	Responsabilidad: Entregó el reporte en la fecha y hora señalada.	✓		
100%	CALIFICACIÓN	100%		

LISTA DE COTEJO PARA LINEA DE TIEMPO

DATOS GENERALES			
Nombre del(a) alumno(a): ROSARIO TOTO POLITO			
GRUPO:	501B	CARRERA:	INGENIERIA INDUSTRIAL

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE SAN ANDRÉS TUXTLA	NOMBRE DEL CURSO: ADMINISTRACION DE OPERACIONES I
NOMBRE DEL DOCENTE: MII. ELVIRA GOMEZ BARRIENTOS	FIRMA DEL DOCENTE

DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN

PRODUCTO: LINEA DE TIEMPO DIGITAL	FECHA: 06 DE OCTUBRE 2023	PERIODO ESCOLAR: SEP 2023- ENER 2024
--	---------------------------	---

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Revisar las actividades que se solicitan y marque con una X en los apartados "SI" cuando la evidencia se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" escriba indicaciones que puedan ayudar al alumno a saber cuáles son las condiciones no cumplidas, si fuese necesario.

VALOR DEL REACTIVO	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	% OBTENIDO	OBSERVACIONES
20%	Portada Presentación El trabajo cumple con los requisitos de: a. Ortografía b. Organización c. Formato estandarizado de las letras	20%	
50%	Contenido: Lleva una secuencia cronológica de fechas, hay veracidad de fechas, profundiza cada evento mencionado, su cronología llega hasta la actualidad.	50%	Cumple con las fechas de manera cronológica, siguiendo un patrón de tiempo de manera homologada...
10%	Bibliografía. Utilización de más de 1 libro para la investigación.	10%	
20%	Responsabilidad: Entregó el archivo de la línea en la fecha y hora señalada.	20%	
100%	CALIFICACIÓN	100	