

PROCESOS DE FABRICACIÓN

ITEMA

EVALUACIÓN DIAGNOSTICA

RESPUESTA Y PORCENTAJE:

1, 2 y 3.-

Total:

- I.- INSTRUCCIONES de aplicación: Realice la evaluación correspondiente, siguiendo las instrucciones especificadas, cualquier duda consulte a su maestro.
 II.- INSTRUCCIONES de uso para el evaluado: 1).- Describen la forma en que un material soporta fuerzas aplicadas, 2).- Clasificación de materiales y 3).- Se clasifican de acuerdo a la apariencia del metal corroído. (100 %).

INSTITUCIÓN:	Instituto Tecnológico Superior de San Andrés Tuxtla.
NOMBRE DEL CURSO:	Procesos de Fabricación
NOMBRE DEL PARTICIPANTE:	
GRUPO: FECHA:	
NOMBRE DEL DOCENTE:	M.I.I. Juan Carlos Cárdenas Tufiño.
CONTENIDO EVALUATIVO (TEMAS):	Conocimiento previo.
NIVEL DE EJECUCIÓN:	Medir el aprendizaje que tiene sobre el tema abordado.
CONDICIONES DE OPERACIÓN:	El tiempo para resolver la evaluación: máximo 30 minutos. Recursos necesarios bolígrafo.
RETROALIMENTACIÓN:	

I.- Contesta correctamente lo siguiente:

1.- Relaciona el contenido de la columna de la izquierda con la derecha.

() Fragilidad	a).- Es la propiedad que tienen ciertos materiales de soportar, sin deformarse ni romperse, los esfuerzos bruscos que se les apliquen.
() Dureza	b).- Consiste en la capacidad de algunos materiales para recobrar su forma y dimensiones primitivas cuando cesa el esfuerzo que había determinado su deformación.
() Plasticidad	c).- Es la resistencia que un material opone a la penetración.
() Ductibilidad	d).- Un material es frágil cuando se rompe fácilmente por la acción de un choque.
() Elasticidad	e).- Aptitud de algunos materiales sólidos de adquirir deformaciones permanentes, bajo la acción de una presión o fuerza exterior, sin que se produzca rotura.
() Maleabilidad	f).- Es la propiedad que poseen ciertos metales para poder estirarse en forma de hilos finos.
() Tenacidad	g).- Consiste en la posibilidad de transformar algunos metales en láminas delgadas.

2.- Clasifica los siguientes materiales, donde corresponda (Al reverso de la hoja).

El plástico, La madera, La cerámica, Las fibras textiles, Los materiales compuestos, Hierro dulce, Aceros, Cobre, Estaño, cinc, Aluminio, Magnesio, Titanio, Fundición Gris, fundición Blanca, Fundición maleable americana, Fundición maleable europea, fundición esferoidal o dúctil, Aleación de latón, Aleación de bronce, Aleación magnesio y aluminio, aleación de titanio y aluminio		
Metales Ferrosos	Metales no Ferrosos	Materiales no metálicos

3.- Relaciona los tipos más comunes de corrosión.

- 1.- _____: Donde la corrosión química o electrolítica actúa uniformemente sobre toda la superficie del metal
- 2.- _____: Ocurre cuando metales diferentes se encuentran en contacto, ambos metales poseen potenciales eléctricos diferentes lo cual favorece la aparición de un metal como ánodo y otro como cátodo, a mayor diferencia de potencial el material con más activo será el ánodo.
- 3.- _____: Aquí se producen hoyos o agujeros por agentes químicos.
- 4.- _____: Es la que se encuentra localizada en los límites de grano, esto origina pérdidas en la resistencia que desintegran los bordes de los granos
- 5.- _____: Se refiere a las tensiones internas luego de una deformación en frío.

Corrosión galvánica, Corrosión uniforme, Corrosión por esfuerzo, Corrosión intergranular, Corrosión por picaduras

LISTA DE COTEJO

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE: SAN ANDRES TUXTLA		ASIGNATURA. PROCESOS DE FABRICACIÓN.		
NOMBRE DEL DOCENTE: M.I.I. JUAN CARLOS CARDENAS TUFIÑO				
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN				
NOMBRE DE (LOS) ALUMNO (S):		TEMA No. I		
PRODUCTO: INVESTIGACION DOCUMENTAL- APUNTES Y DIAPOSITIVAS		FECHA:	PERIODO ESCOLAR:	
INSTRUCCIONES				
<p>Revisar las actividades que se solicitan y marque en los apartados "SI" cuando la evidencia se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" coloque las recomendaciones que puedan ayudar al alumno a saber cuáles son las condiciones no cumplidas, si fuese necesario. Cuando los reactivos no se cumplan al cien por ciento coloque en la misma columna de observaciones el puntaje obtenido, valorando lo entregado.</p>				
VALOR DEL REACTIVO	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
3%	Portada: Nombre de la escuela (logotipo), Carrera, Asignatura, Profesor, Alumno, Matricula, Grupo, Lugar y fecha de entrega.			
3%	Introducción: La introducción dan una idea clara del contenido del trabajo, motivando al lector a continuar con su lectura y revisión			
7%	Desarrollo del tema: Sigue una metodología y sustenta todos los pasos que se realizan en la demostración.			
3%	Conclusión: Las conclusiones son claras y acordes con el objetivo esperado.			
2%	Fuentes bibliográficas. Debe haber consultado por lo menos 3 libros o fuentes de información.			
2%	Entregó en fecha y hora señalada			
20%	CALIFICACIÓN			

LISTA DE COTEJO

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE: SAN ANDRES TUXTLA		ASIGNATURA. PROCESOS DE FABRICACIÓN.		
NOMBRE DEL DOCENTE: M.I.I. JUAN CARLOS CARDENAS TUFÍÑO				
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN				
NOMBRE DE (LOS) ALUMNO (S):		TEMA No. 1.1 Conceptos de procesos de fabricación.		
PRODUCTO: ANALISIS DE CONCEPTOS	FECHA:	PERIODO ESCOLAR:		
INSTRUCCIONES				
<p>Revisar las actividades que se solicitan y marque en los apartados "SI" cuando la evidencia se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" coloque las recomendaciones que puedan ayudar al alumno a saber cuáles son las condiciones no cumplidas, si fuese necesario. Cuando los reactivos no se cumplan al cien por ciento coloque en la misma columna de observaciones el puntaje obtenido, valorando lo entregado.</p>				
VALOR DEL REACTIVO	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
2%	Presenta un comportamiento acorde a lo las normas consensuadas.			
2%	Investigación de conceptos dan una idea clara del contenido del trabajo, motivando al lector a continuar con su lectura y revisión.			
2%	Desarrollo del concepto: Sigue una metodología y sustenta los pasos, para realizar el concepto.			
2%	Concepto y dibujo: El concepto es claro y acorde con el tema tratado.			
1%	Fuentes bibliográficas. Debe haber consultado por lo menos 3 libros o fuentes de información.			
1%	Entregó en fecha y hora señalada			
10%	CALIFICACIÓN			

LISTA DE COTEJO

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE: SAN ANDRES TUXTLA		ASIGNATURA. PROCESOS DE FABRICACIÓN.		
NOMBRE DEL DOCENTE: M.I.I. JUAN CARLOS CARDENAS TUFIÑO				
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN				
NOMBRE DE (LOS) ALUMNO (S):		TEMA No. 1.2. Elementos de un proceso de fabricación.		
PRODUCTO: ESQUEMA CREATIVO Mapa mental	FECHA:	PERIODO ESCOLAR:		
INSTRUCCIONES				
Revisar las actividades que se solicitan y marque en los apartados "SI" cuando la evidencia se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" coloque las recomendaciones que puedan ayudar al alumno a saber cuáles son las condiciones no cumplidas, si fuese necesario. Cuando los reactivos no se cumplan al cien por ciento coloque en la misma columna de observaciones el puntaje obtenido, valorando lo entregado.				
VALOR DEL REACTIVO	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
1%	Representatividad. Se considera si los estudiantes seleccionaron las teorías/conceptos fundamentales de la unidad temática evaluada.			
3%	Análisis y síntesis: Se considera si están de manera jerárquica las ideas.			
4%	Creatividad: Se considera si los estudiantes al realizar el mapa, además de ayudar a recordar y analizar la información, actúan a modo de trampolín para el pensamiento creativo.			
1%	Ideas Propias: Se considera si el estudiante establece conexiones entre las teorías y los conceptos y sus propias ideas.			
1%	Cartografía: Se considera si los estudiantes usaron las estrategias de cartografía mental de forma correcta, tales como: color, símbolo, flechas.			
10%	CALIFICACIÓN			

LISTA DE COTEJO

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE: SAN ANDRES TUXTLA		ASIGNATURA. PROCESOS DE FABRICACIÓN.		
NOMBRE DEL DOCENTE: M.I.I. JUAN CARLOS CARDENAS TUFINO				
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN				
NOMBRE DE (LOS) ALUMNO (S):		TEMA No. 1.3 Clasificación de los procesos de fabricación.		
PRODUCTO: ESQUEMA CREATIVO Cuadro Sinóptico	FECHA:	PERIODO ESCOLAR:		
INSTRUCCIONES				
<p>Revisar las actividades que se solicitan y marque en los apartados "SI" cuando la evidencia se cumple; en caso contrario marque "NO". En la columna "OBSERVACIONES" coloque las recomendaciones que puedan ayudar al alumno a saber cuáles son las condiciones no cumplidas, si fuese necesario. Cuando los reactivos no se cumplan al cien por ciento coloque en la misma columna de observaciones el puntaje obtenido, valorando lo entregado.</p>				
VALOR DEL REACTIVO	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE		OBSERVACIONES
		SI	NO	
1%	Representatividad. Se considera si los estudiantes seleccionaron las teorías/conceptos fundamentales de la unidad temática evaluada.			
3%	Análisis y síntesis: Se considera si están de manera jerárquica las ideas.			
4%	Creatividad: Se considera si los estudiantes al realizar el cuadro sinóptico, además de ayudar a recordar y analizar la información, actúan a modo de trampolín para el pensamiento creativo.			
1%	Categorización: Categoriza las ideas principales, así como las ideas secundarias y detalla las ideas complementarias.			
1%	Elaboración: Se considera si los estudiantes realizaron el cuadro sinóptico de izquierda a derecha.			
10%	CALIFICACIÓN			

INSTITUCIÓN:	Instituto Tecnológico Superior de San Andrés Tuxtla
NOMBRE DEL CURSO:	Procesos de Fabricación
GRUPO:	
FECHA:	
NOMBRE DEL PARTICIPANTE:	
NOMBRE DEL INSTRUCTOR:	M.I.I. Juan Carlos Cárdenas Tufiño
CONTENIDO EVALUATIVO (TEMAS):	1.- Introducción a los procesos de manufactura. 1.1. Concepto de procesos de fabricación. 1.2. Elementos de un proceso de fabricación. 1.3. Clasificación de los procesos de fabricación. 1.4. Diagramas de flujo de los procesos.
NIVEL DE EJECUCIÓN:	Medir el aprendizaje previo.
CONDICIONES DE OPERACIÓN:	El tiempo para resolver la evaluación: máximo 15 min, recursos necesarios: bolígrafo.

I.- Entrega correctamente lo siguiente:

1.- Realizar de manera individual el diagrama de proceso de flujo del proceso de fabricación de un producto de la serie "Así se hace o Cómo lo hacen?", producto seleccionado por el educando y deberá de ser entregado de manera manual (Descripción del video (desarrollo) y el empleo de la simbología adecuada, entregar también el video descargado y hacer una conclusión del trabajo, basándose en la siguiente pregunta ¿Cuál fue mi experiencia al vincular la teoría con la práctica?. 50 %

FORMA DE EVALUAR

Valor de cada reactivo: una vez contestados todos los reactivos de forma correcta, de los siguientes valores a cada uno de ellos:

Respuesta 1. ----- = valor 50 Puntos

Cualquier otra opción = valor 0 puntos

INDICADORES DE SATISFACCIÓN (Resultados y Seguimiento)

0 – 10	Aun no domina las competencias del curso, por lo que este programa le permitirá lograrlo de una manera efectiva y didáctica.
20 – 30	Reconoce alguno de los aspecto base del curso, lo que lograra en el programa es ampliar el dominio de esas competencias en beneficio de su desarrollo
0 - 50	Tiene dominio de la información a manejar en el curso, su presencia en el programa le permitirá identificar nuevas y no convencionales formas de consolidar su competencia.

REFLEXIONES

Si das pescado a un hombre hambriento, le nutres una jornada. Si le enseñas a pescar, le nutrirás toda la vida.

Un viaje de mil millas comienza con el primer paso.

Lao-tsé 570 aC-490 aC. Filósofo chino considerado el fundador del taoísmo.

Las grandes obras son hechas no con la fuerza, sino con la perseverancia.

[Samuel Johnson](#) (1709-1784) Escritor inglés.

La victoria pertenece al más perseverante.

[Napoleón I](#) (1769-1821) Napoleón Bonaparte. Emperador francés

Si se siembra la semilla con fe y se cuida con perseverancia, sólo será cuestión de tiempo recoger sus frutos.

[Thomas Carlyle](#) (1795-1881) Historiador, pensador y ensayista inglés.

Es duro caer, pero es peor no haber intentado nunca subir.

[Theodore Roosevelt](#) (1858-1919) Político estadounidense.

Nuestra mayor gloria no está en no haber caído nunca, sino en levantarnos cada vez que caemos.

[Oliver Goldsmith](#) (1728-1774) Escritor británico.

Si te caes siete veces, levántate ocho.

[Proverbio chino](#)

¡Caer está permitido. Levantarse es obligatorio!

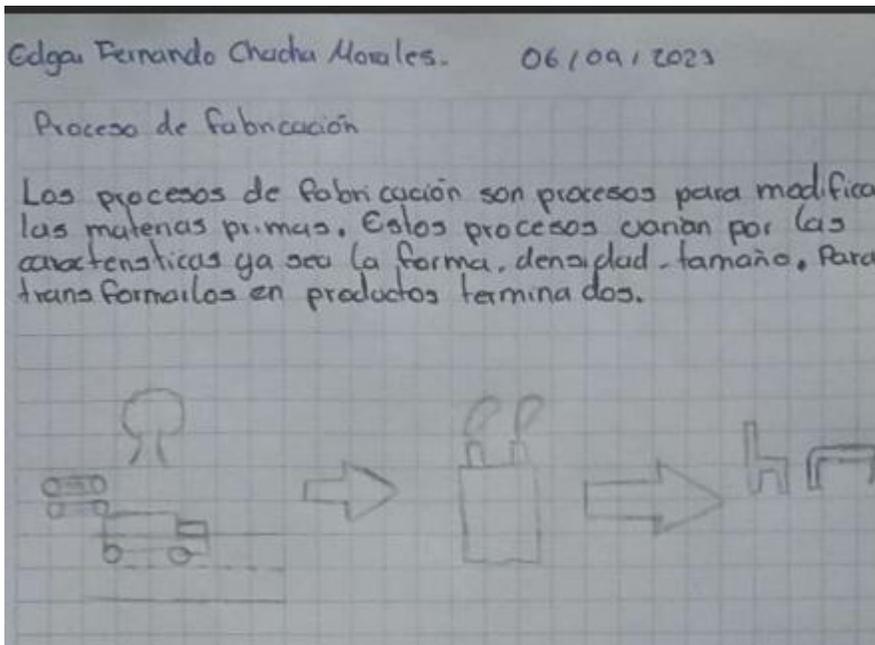
[Proverbio ruso](#)

EVIDENCIA-MUESTRA

ANÁLISIS DE CONCEPTOS-30 %

	INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE SAN ANDRÉS TUXTLA.	
ASIGNATURA		
PROCESO DE FABRICACION		
ACTIVIDAD		
ANÁLISIS DE CONCEPTOS.		
DOCENTE		
ING. JUAN CARLOS CARDENAS TUFIÑO		
NÚMERO DE CONTROL		
221U0531		
CARRERA		
INGENIERIA MECATRONICA		
ALUMNO		
EDGAR FERNANDO CHACHA MORALES		
GRUPO		
311A		

1. "Proceso de fabricación es el conjunto de operaciones unitarias necesarias para transformar materias primas en productos terminados." - Philip R. Rufe
2. "La fabricación es el proceso de dar forma y unir materiales para crear un producto deseado." - George F. Schrader y Ahmad K. Elshennawy
3. "Los procesos de fabricación son métodos técnicos utilizados para crear productos a partir de materiales crudos, generalmente a través de una serie de operaciones secuenciales." - Serop Kalpakjian y Steven R. Schmid
4. "La fabricación se refiere a las técnicas utilizadas para transformar materias primas en productos terminados, generalmente mediante procesos físicos, químicos o mecánicos." - Mikell P. Groover
5. "El proceso de fabricación implica la conversión de materias primas en productos terminados mediante la aplicación de conocimientos técnicos y habilidades laborales." - H.N. Gupta
6. "Los procesos de fabricación son métodos y técnicas que se utilizan para crear productos, desde el diseño inicial hasta la producción en serie." - A. Ghosh y A. K. Malik
7. "La fabricación es un conjunto de actividades y operaciones que transforman materias primas en productos finales mediante procesos industriales." - Kalpakjian y Schmid
8. "Los procesos de fabricación son el conjunto de pasos y operaciones necesarios para producir productos manufacturados de manera eficiente y económicamente viable." - T. V. S. Lakshmi
9. "La fabricación es el proceso de convertir materias primas en productos terminados utilizando una variedad de técnicas y herramientas." - Mikell P. Groover
10. "Los procesos de fabricación son sistemas interdependientes de operaciones que convierten materias primas en productos finales mediante una serie de etapas." - S. Kalpakjian y S. R. Schmid
11. "La fabricación es el proceso de crear productos mediante la combinación de materiales, maquinaria y mano de obra en un entorno de producción." - George Tlusty y Paul Westcott
12. "Los procesos de fabricación son métodos específicos utilizados para dar forma, unir o modificar materiales para crear productos." - Y. Altintas y G. Budak
13. "La fabricación es el proceso de transformar materias primas en productos finales mediante la aplicación de tecnología y mano de obra." - M. Y. Jaber y E. ElMaraghy
14. "Los procesos de fabricación son operaciones físicas y químicas diseñadas para convertir materias primas en productos terminados." - Paul DeGarmo, J. T. Black, y Ronald A. Kohser
15. "La fabricación comprende todas las operaciones necesarias para transformar materias primas en productos vendibles." - George E. Dieter
16. "Los procesos de fabricación son el conjunto de pasos que transforman materias primas en productos manufacturados mediante..."



MAPA MENTAL-30 %

EVALUACIÓN-MAPA MENTAL 30 %

D DIEGO MONTAN XOLIO 26/30

PDF ... Abrir con Documentos de Go...

CUADRO SINÓPTICO-30 %

Dilan Luna Rodríguez

Escaneado con CamScanner

<p>PROCESOS DE CONFORMADO</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para dar forma a los productos, ya sea mediante el uso de moldes, prensas o máquinas.</p>	<p>PROCESOS DE FORMADO</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para dar forma a los productos, ya sea mediante el uso de moldes, prensas o máquinas.</p>	<p>PROCESOS DE UNIÓN CON ADHESIVOS</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para unir diferentes partes de un producto mediante el uso de adhesivos.</p>
<p>PROCESOS DE ENSAMBLADO</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para ensamblar diferentes partes de un producto.</p>	<p>PROCESOS DE SOLDADURA</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para unir diferentes partes de un producto mediante el uso de soldadura.</p>	<p>PROCESOS DE UNIÓN CON ADHESIVOS</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para unir diferentes partes de un producto mediante el uso de adhesivos.</p>
<p>PROCESOS DE ACABADO</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para dar el acabado final a los productos.</p>	<p>PROCESOS DE LIMPIEZA</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para limpiar los productos antes de su distribución.</p>	<p>REVISIÓN</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para revisar los productos antes de su distribución.</p>
<p>PROCESOS DIVERSOS</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para dar un acabado final a los productos.</p>	<p>PROCESOS DE MANTENIMIENTO</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para mantener los equipos y máquinas en buen estado.</p>	<p>CONTROL DE CALIDAD</p> <p>Se refieren a los procesos que se realizan para controlar la calidad de los productos.</p>

EVALUACIÓN-70 %

EVALUACIÓN TEMA I - 70 %

B BIANEY ALEJOS XALA 70/70

Diagrama de flujo

```

    graph TD
      A[Selección de las papas] --> B[Desinfección, pelado y cortado de las papas en rodajas finas y uniformes]
      B --> C[Se realiza una primera freida de las papas]
      C --> D[Se espera que se enfrien por 20 minutos]
      D --> E[Nuevamente se realiza una segunda freida de las papas]
      E --> F[Nuevamente se espera que se enfrien por 20 minutos]
      F --> G[Se sazonan dependiendo del sabor de papa requerido]
      G --> H[Se transportan y empaquetadas al vacío para una buena conservación]
      H --> I[Se almacenan para esperar su distribución]
  
```

PROCESO DE FABRICACION

1. Selección y Preparación de las Papas

Se comienza con la selección de papas de alta calidad y frescura. Estas papas se lavan a fondo y se eliminan impurezas y tierra. Después se pelan y se cortan en rodajas finas y uniformes.

2. Fritura Inicial

Las rodajas de papa se someten a una fritura inicial en aceite caliente. Esta fritura parcial les otorga una textura crujiente y las prepara para la siguiente etapa.

3. Enfriamiento y Secado

Después de la fritura inicial, las rodajas de papa pasan por un proceso de enfriamiento para reducir su temperatura. Luego, se eliminan el exceso de aceite y se secan antes de la fritura final.

4. Fritura Final

Las rodajas de papa se someten a una segunda fritura en aceite caliente para obtener la textura crujiente característica de las papas fritas.

5. Sazonado

Una vez que las papas fritas están listas, se aplican los condimentos y sabores característicos de las Lay's. Estos condimentos pueden variar según la variedad del producto.

6. Embalaje

Las papas fritas sazonadas se transportan a la máquina de empaque. Aquí se empaquetan en bolsas selladas al vacío para garantizar su frescura y mantener el sabor.

7. Distribución

Las bolsas de papas fritas envasadas se almacenan y luego se distribuyen a los puntos de venta, desde donde se distribuyen a supermercados, tiendas y otros establecimientos para llegar a los consumidores.

Este proceso asegura que las Lay's mantengan su sabor, textura y calidad constantes en cada bolsa que llega al consumidor.