

EVIDENCIA DE MANUFACTURA ESBELTA PARTICIPACION

20%

Cruz Sosa Luis Felipe

SIPOC BORRADOR

LUIS FELIPE CRUZ SOSA 15/20

DIAGRAMA SIPOC_ TORTILLERIA-1.pdf

ALUMNOS:
CRUZ SOSA LUIS FELIPE
MARTINEZ GOLPE ALESSANDRA
TOLEN ARREZ CITLALY

CARRERA: INGENIERIA INDUSTRIAL

DOCENTE: BERNABE CONTRERAS CONTRERAS

Página 1 de 2

Archivos: Entregada el 25 mar a las 13:26

Calificación: 15/20

Comentarios privados

SIPOC BORRADOR

LUIS FELIPE CRUZ SOSA 15/20

DIAGRAMA SIPOC_ TORTILLERIA-1.pdf

DIAGRAMA SIPOC DE UNA TORTILLERIA

PROVEEDORES	ENTRADAS	PROCESOS	SAIDAS	CLIENTES
Proveedor de maiz	Maiz	Recepción de materia prima	Tortilla de maiz	Clientes a domicilio
Proveedor de Nixtocal	Nixtocal	Almacenamiento de materiales		Clientes locales
Proveedor de condimentos	Condimentos	Transporte de maiz al molino		
Proveedor de empaque (papel)	Mano de obra	Mezclar con agua		
	Papel cebolla	Esperar el proceso de maiz a masa		

Página 2 de 2

Archivos: Entregada el 25 mar a las 13:26

Calificación: 15/20

Comentarios privados

TRABAJO 30%

TRABAJO DE VSM

LUIS FELIPE CRUZ SOSA 30/30

Devolver

DIAGRAMA_VSM_UNIDAD2-1.pdf

Abrir con Documentos de Go...

ASIGNATURA: MANUFACTURA ESBELTA

ALUMNOS:

CRUZ SOSA LUIS FELIPE
MARTINEZ GOLPE ALESSANDRA
TOLEN ARREZ CITLALY

CARRERA: INGENIERIA INDUSTRIAL

DOCENTE: BERNABE CONTRERAS CONTRERAS

Página 1 de 3

Archivos

Entregada el 25 abr a las 13:04
Ver historial

DIAGRAMA_VSM_UN...

Calificación

30/30

Comentarios privados

Añade un comentario p

Public

TRABAJO DE VSM

LUIS FELIPE CRUZ SOSA 30/30

Devolver

DIAGRAMA_VSM_UNIDAD2-1.pdf

Abrir con Documentos de Go...

Proveedor de Maiz, Caly Maseca

Gerente Banamí

#Familias en General #Abarros

Control de Producción

Semanal

Diano

Preparación del mixtama en la mezcladora

A la Máquina de tortillas

Paso de las tortillas por la banda

Pesado de tortillas

Envolturado de las tortillas

Entrega

CF= 4 hrs
Co= 4 hrs
Uptime= 80%
Available= 600 min

CT= 2 hrs
Co= 1 hr
Uptime= 50%
Available= 600 min

TC= 50 min
Co= 1 hr

TC= 30 min
Co= 30 min
Uptime= 90%
Available= 600 min

TC= 15 min
Co= 30 min
Uptime= 90%
Available= 600 min

Página 2 de 3

Archivos

Entregada el 25 abr a las 13:04
Ver historial

DIAGRAMA_VSM_UN...

Calificación

30/30

Comentarios privados

Añade un comentario p

Public

EXAMEN



INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE SAN ANTONIO UXTLA
ÁREA ACADÉMICA
DEPARTAMENTO DE INGENIERÍA INDUSTRIAL



Nombre del alumno: _____ Grupo: 801-B-

Materia: MANUFACTURA ESBELTA Unidad: **UNIDAD II** Carrera: INGENIERIA INDUSTRIAL Periodo: feb-jun-24 Fecha: 25/04/2024 Calificación: _____

I.- CONTESTA CORRECTAMENTE LOS SIGUIENTES TERMINOS

10 C/p

1.- que indica el paso 4 del SIPOC R= **quien reibe lo que has hecho**

2.-Menciona una desventaja del SIPOC R= **Suele exigir un elevado nivel de contemplación por no tener los detalles del proceso, tal y como lo hace un flujograma**

3.- como se empieza un SIPOC R= **empieza de cero**

4.- quien permite ver el desperdicio

R=VSM

5.- Porque la necesidad de mapear la cadena de valor

R= porque permite visualizar el estado actual del proceso

6.- como se puede beneficiar una empresa con VSM

R= se debe eliminar interrupciones de desperdicio para producir flujo

7.- que conlleva a reducir los costos de producción

R= aun producto con precios mas bajos y mejor en la calidad

8.- porque es útil el VSM en ingeniería

R= para encontrar oportunidades de mejoras

9.-para que sirve la información del proceso

R= para recoger la información como tiempo de ciclo, turnos operarios, y poner actividades que agregan valor

10.- es considerada como aquella que reúne toda la información para realizar un proceso y tiene una hoja de ruta, ordenes de trabajos R= **flujo de informacion**

TRABAJOS

30%

EXAMEN

50%