

EVIDENCIAS DE LA MATERIA GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN II

CARRERA: INGENIERIA EN GESTIÓN EMPRESARIAL

SISTEMA: ESCOLARIZADO

UNIDAD: 2

GRUPO: 707 B

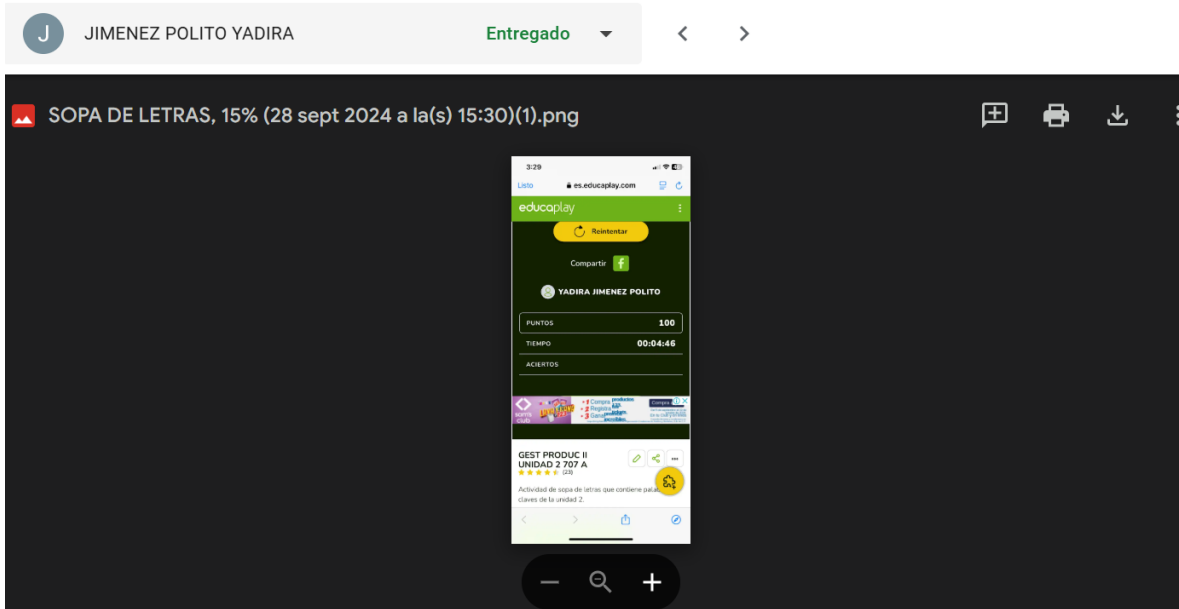
DOCENTE: YARI DE LA LUZ ALFARO CARVAJAL

UNIDAD 2
LISTA DE COTEJO PARA ACTIVIDAD LÚDICA:
SOPA DE LETRAS Y VÍDEOS

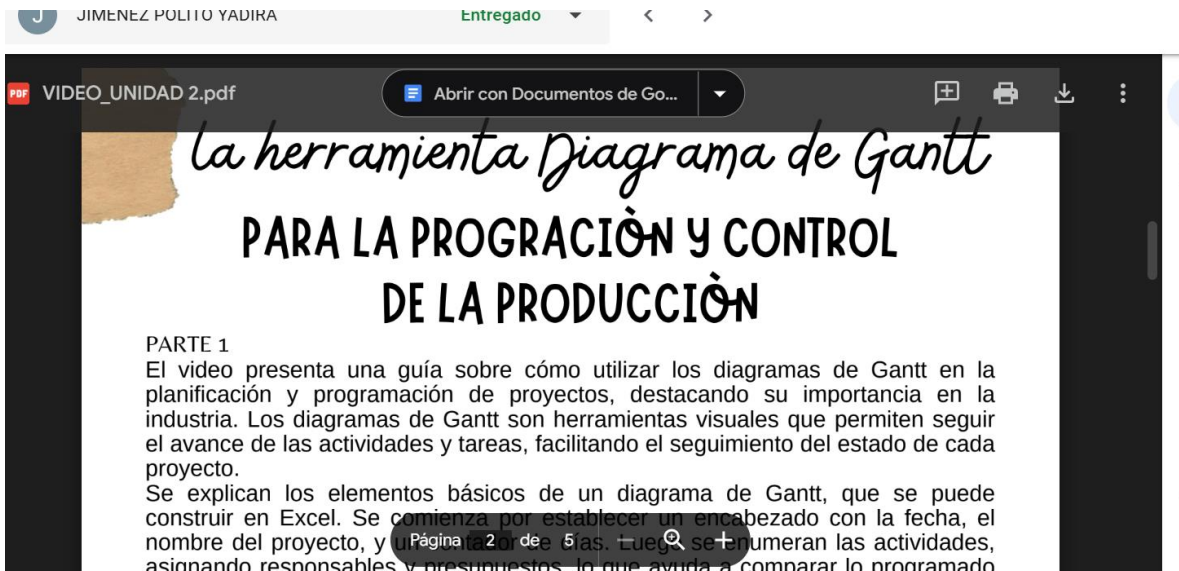
INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR DE: SAN ANDRES TUXTLA		ASIGNATURA. GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN II		GRUPO. 707 B	
NOMBRE DEL DOCENTE: ING. YARI DE LA LUZ ALFARO CARVAJAL		FECHA:			
NOMBRE DE (LOS) ALUMNO (S): JIMENEZ POLITO YADIRA		UNIDAD No.2			
		TEMA: ACTIVIDAD LÚDICA, SOPA DE LETRAS Y VÍDEO.			
INSTRUCCIÓN					
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

SOPA DE LETRAS



ANALISIS DEL VIDEO



MAPAS

JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado

Unidad2_mapaconceptual.pdf

Abrir con Documentos de Go...

CAP

Integrantés
 Yadira Jiménez Polito
 Miriam Xolo Xolo
 Yoali Esperanza Carvajal Bapo
 Aida Luisa Chipol Escobar
 Perla Itzel Quino Ayala

Docente: Yari de la Luz Alfaro Carvajal

Página 1 de 2

JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado

Unidad2_mapaconceptual.pdf

Abrir con Documentos de Go...

Página 2 de 2

JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado

CUADRO COMPAR ... UNIDAD 2.pdf

Abrir con Documentos de Go...

	DEFINICIÓN	OBJETIVO	VENTAJA	DESVENTAJA	APLICACIÓN
REGLAS DE PRIORIDAD	Secuencian trabajos en función de diferentes criterios como: FIFO, LIFO, SPT, LPT, EDD.	Mejorar indicadores específicos (minimizar atrasos, tiempo de flujo, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Sencillas y flexibles, permiten adaptarse a diversas situaciones. • Simples de entender y aplicar. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pueden no ser óptimas en todos los casos, dependen de la situación. • No consideran la fecha de entrega ni otras restricciones. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizado en diversas industrias para optimizar la programación de trabajos. • Secuenciación de trabajos en una sola máquina.
RATIO CRÍTICO	Asigna prioridad a los trabajos en función de la razón entre el tiempo restante para la entrega y el tiempo de procesamiento.	Priorizar trabajos con menor ratio crítico para cumplir con fechas de entrega.	<ul style="list-style-type: none"> • Considera tanto el tiempo de procesamiento como la fecha de entrega. • Simple y efectivo para priorizar trabajos urgentes. 	<ul style="list-style-type: none"> • Requiere información precisa y puede ser complejo. • Puede no ser óptimo si todos los trabajos tienen ratios críticos similares. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizado en la gestión de proyectos y operaciones. • Utilizado cuando es crucial cumplir con fechas de entrega.
REGLA DE JOHNSON	Se utiliza para secuenciar trabajos en 2 máquinas y minimizar el tiempo total de procesamiento. Consiste en ordenar los trabajos según el tiempo de procesamiento más corto en la primera máquina.	Minimizar el makespan (tiempo total de procesamiento) de un grupo de trabajos.	<ul style="list-style-type: none"> • Eficiente para minimizar el tiempo total de procesamiento. • Simple de calcular y aplicar. 	<ul style="list-style-type: none"> • Solo aplicable a sistemas con dos máquinas, no es generalizable. 	<ul style="list-style-type: none"> • Específico para problemas de programación de tareas en dos máquinas.

Página 2 de 2

LISTA DE COTEJO PARA EJERCICIOS

INSTITUTO TECNOLÒGICO SUPERIOR DE: SAN ANDRES TUXTLA		ASIGNATURA. GESTIÒN DE LA PRODUCCIÒN II		GRUPO. 707 B	
NOMBRE DEL DOCENTE: ING. YARI DE LA LUZ ALFARO CARVAJAL		FECHA:			
NOMBRE DE (LOS) ALUMNO (S): JIMENEZ POLITO YADIRA, CARVAJAL BAPO YOALI ESPERANZA, XOLO XOLO MIRIAM, QUINO AYALA PERLA ITZEL, CHIPOL ESCOBAR AIDA LUISA		UNIDAD: No.2			
		TEMA: EJERCICIOS CAP			
INSTRUCCIÒN					
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" ocùpela cuando tenga que hacer comentarios referentes a lo observado.					
VALOR DEL REACTIVO %PLANEADO	CARACTERÍSTICA A CUMPLIR (REACTIVO)	CUMPLE			OBSERVACIONES
		SI	NO	%REAL	
2	Incluye presentación.	SI			
3	Identifica los valores a determinar para poder resolver los problemas.	SI			
5	Identifica de manera correcta la información para las REGLAS FIFO Y LIFO.	SI			
5	Identifica de manera correcta la información para las REGLAS LPT, SPT Y EDD.	SI			
5	Calculan el % de efectividad para cada regla de prioridad.	SI			
5	Integran la tabla resumen para el análisis de los datos calculados.	SI			
3	Interpreta la información correctamente, anexando la conclusión de los ejercicios.	SI			
2	Puntualidad en la entrega.	SI			
30%	Calificación.				

ACTIVIDAD INTEGRADA EN CLASSROOM

JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado

EJERCICIOS GRUPO A-B-1.xlsx

Abrir con

INSTITUTO TECNOLOGICO SUPERIOR DE SAN ANDRES TUXTLA
 INGENIERIA EN GESTION EMPRESARIAL
 GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN II
 ACTIVIDAD: EJERCICIOS
 DOCENTE: YARI DEL VALUZ ALFARO CARVAJAL
 ALUMNAS:
 MIRIAM XOLO XOLO
 YADIRA JIMENEZ POLITO
 YOALI ESPERANZA CARVAJAL BAPO
 SAN ANDRES TUXTLA, VER.

JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado

EJERCICIOS GRUPO A-B-1.xlsx

Abrir con

1.-FIFO (First In First Out) (Primero en entrar, primero en salir (PEPS))

SECUENCIA DEL TRABAJO	TIEMPO DE PROCESAMIENTO DEL TRABAJO (Días)	FECHA DE ENTREGA DEL TRABAJO (Días)
A	6	6
B	2	6
C	8	18
D	3	15
E	9	23

SECUENCIA DEL TRABAJO	TIEMPO DE PROCESAMIENTO DEL TRABAJO (Días)	FECHA DE ENTREGA DEL TRABAJO (Días)	TIEMPO DE FLUJO	ATRASO
A	6	6	6	0
B	2	6	8	2
C	8	18	16	0
D	3	15	18	4
E	9	23	28	5
	28	70	77	11

- Tiempo de Flujo Promedio = 77(días)/3(trabajos) = 15.40 (días/trabajos)
 - Tiempo de Atrazo Promedio = 11(días)/3(trabajos) = 2.20 (días/trabajos)
 - Atrazo Máximo = 5 (días)
 - Numero de Trabajos Atrasados = 3 (trabajos)

Utilización = $\frac{28,77 \times 100}{70}$ = 36,36 % Dividir el total del tiempo de proceso entre el total de

EJERCICIOS

J JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado < >

EJERCICIOS GRUPO A-B-1.xlsx Abrir con

REGLA	TIEMPO DE FLUJO PROMEDIO PARA TERMINAR (DÍAS)	TIEMPO DE ATRASO PROMEDIO	ATRASO MÁXIMO	TRABAJOS ATRASADOS	%	UTILIDAD
FIFO(PEPS)	15.40	2.20	5	3	36	
LIFO	18.20	7.60	20	3	31	
SPT	13	2	5	3	43	
LPT	20.60	10	22	3	27.18	
EDD	13.60	1.20	5	2	41.18	

CONCLUSIÓN

El tomador de decisiones deberá elegir a aquel indicador que en su caso en particular resulta ser más crítico:
 Si se busca la menor cantidad de trabajos atrasados podría seleccionar **EDD (2 trabajos)**.
 Si lo más importante es el tiempo de flujo promedio podría seleccionar **SPT (13 días/trabajo)**.
 El makespan o tiempo requerido para completar los trabajos es de 28 días/trabajo.

J JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado < >

EJERCICIOS GRUPO A-B-1.xlsx Abrir con

Tiempo de proceso del trabajo

Determinar la secuencia del ejercicio, mediante la regla de la Razón Crítica.
 Posteriormente, anexar su conclusión. Considerando el día 4 de trabajo.

SECUENCIA DEL TRABAJO	FECHA DE ENTREGA DEL TRABAJO (DÍAS)	TIEMPO DE PROCESAMIENTO DEL TRABAJO (DÍAS)
A	8	6
B	6	2
C	18	6
D	15	3
E	23	9

$$CR = \frac{\text{Tiempo que falta para la entrega}}{\text{Tiempo de proceso del trabajo}}$$

SECUENCIA DEL TRABAJO	FECHA DE ENTREGA DEL TRABAJO (DÍAS)	TIEMPO DE PROCESAMIENTO DEL TRABAJO (DÍAS)	TIEMPO QUE FALTA PARA LA ENTREGA	CR	PRIORIDAD
A	8	6	4	0.67	1
B	6	2	2	1	2
C	18	6	14	1.75	3
D	15	3	11	3.67	5
E	23	9	19	2.11	4

J JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado < >

EJERCICIOS GRUPO A-B-1.xlsx Abrir con

SECUENCIA DEL TRABAJO	FECHA DE ENTREGA DEL TRABAJO (DÍAS)	TIEMPO DE PROCESAMIENTO DEL TRABAJO (DÍAS)
A	8	6
B	6	2
C	18	6
D	15	3
E	23	9

PASO 4

EMPLEO	CT1 (PERFORADO RA)	CT2 (TORNO)
D	10	7
E	7	12

PASO 5

EMPLEO	CT1 (PERFORADO RA)	CT2 (TORNO)
E	7	12

	B	E	D	C	A
CT1 (PERFORADORA)	3	7	10	8	5
CT2 (TORNO)	6	12	7	4	2

CONCLUSIÓN
 El centro de trabajo que debe esperar el tiempo total de programación es el centro de trabajo B.



SAN ANDRÉS TUXTLA.

EXAMEN: 2A. UNIDAD CONTROL DE LA ACTIVIDAD DE LA PRODUCCIÓN
MATERIA: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN II CARRERA: ING. GESTIÓN EMPRESARIAL
DOCENTE: ING. YARI DE LA LUZ ALFARO CARVAJAL

ALUMNOS: JIMENEZ POLITO YADIRA, CARVAJAL BAPO YOALI ESPERANZA, XOLO XOLO MIRIAM, QUINO AYALA PERLA ITZEL, CHIPOL ESCOBAR AIDA LUISA
FECHA:

Indicaciones II.- Resolver los siguientes ejercicios, de acuerdo a las indicaciones. Actividad realizada en equipos. Valor 20%.

1.-Utilizando la siguiente información, calcular los parámetros:

TRABAJO	TIEMPO DE PROCESO	FECHA DE ENTREGA
A	12	14
B	3	49
C	8	68
D	9	37
E	14	75
F	7	53
G	10	26

1

- a) CALCULAR: FIFO, LIFO, STP, LPT, EDD.
- b) CALCULAR: Tiempo de flujo promedio, Tiempo de atraso promedio, Atraso máximo, Numero de trabajos atrasados.
- c) Anexar una tabla con el resumen de los valores calculados en cada regla y dar su conclusión.

JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado

EXAMEN_UNIDAD ... EZ POLITO.pdf

EXAMEN -UNIDAD 2-YADIRA JIMENEZ POLITO

EXAMEN UNIDAD 2.- CAP (Valor 20%)

Partes totales: 20

Lea cuidadosamente cada cuestionamiento para responder de forma correcta.

Como *

211u0322@alumno.itsat.edu.mx

Página 1 de 1

JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado

EXAMEN UNIDAD II.xlsx

1.-FIFO (First In First Out) (Primero en entrar, primero en salir (PEPS))

PEDIDO	TIEMPO DE PROCESAMIENTO (HORAS)	ENTREGA DEL TRABAJO A PARTIR DE ESTE MOMENTO
A	12	14
B	3	49
C	8	68
D	9	37
E	14	75
F	7	53
G	10	26

PEDIDO	TIEMPO DE PROCESAMIENTO (HORAS)	ENTREGA DEL TRABAJO A PARTIR DE ESTE MOMENTO	TIEMPO DE FLUJO	ATRASO
A	12	14	12	0
B	3	49	15	0
C	8	68	23	0
D	9	37	32	0
E	14	75	46	0
F	7	53	53	0
G	10	26	63	37
63		322	244	37

JIMENEZ POLITO YADIRA Entregado

EXAMEN UNIDAD II.xlsx

RESUMEN DE LOS RESULTADOS DE LAS 5 REGLAS DE PRIORIDAD

REGLA	TIEMPO DE FLUJO PROMEDIO PARA TERMINAR (HORAS)	TIEMPO DE ATRASO PROMEDIO	ATRASO MÁXIMO	TRABAJOS ATRASADOS	% UTILIDAD
FIFO(PEPS)	34.86	5.29	37	1	25.82
LIFO	37.14	7.71	49	3	24.23
SPT	29.57	6.57	35	2	30.43
LPT	42.43	7.29	14	5	21.21
EDD	36	0	0	0	25

CONCLUSIÓN

El tomador de decisiones deberá elegir aquel indicador que en su caso en particular resulte ser más crítico:
 Si se busca la menor cantidad de trabajos atrasados podría seleccionar EDD (0 trabajos).
 Si lo más importante es el tiempo de flujo promedio podría seleccionar SPT (29.57 horas/trabajo)
 El makespan o tiempo requerido para completar los trabajos es de 63 horas/trabajo.