

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR: DE SAN ANDRÉS TUXTLA				NOMBRE DE LA ASIGNATURA : ESTUDIO DEL TRABAJO II		
NOMBRE DEL FACILITADOR: MARTA GABRIELA LIMON OROZCO			PERIODO: FEBRERO-JUNIO 2025	FECHA: 24/2/2025		
NOMBRE DE L ESTUDIANTE: GABRIELA CARMONA OSORIO				RETROALIMENTACIÓN:MUY BIEN		
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN:						
PRODUCTO: CUADRO COMPARATIVO			VALOR:20%			
INSTRUCCIONES: Revisar los documentos o actividades que se solicitan y escriba el puntaje obtenido en cada criterio evaluado						
BLOQUE DE LA SECUENCIA DIDÁCTICA (TEMAS): Unidad 1			GRUPO : 401 A			
INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN Revisar los documentos o actividades que se solicitan y escriba el puntaje obtenido en cada criterio evaluado.						
CRITERIO	EXCELENTE (19-20)	BIEN (17-18.8)	REGULAR (15-16.8)	SUFICIENTE (14-14.8)	INSUFICIENTE (13-0)	PUNTAJE
Organización y claridad (5%)	5	La información es clara y organizada, aunque podría mejorar en estructura.	La información es comprensible pero con cierta desorganización.	Presenta confusión en la organización, dificultando la comprensión.	La información está desordenada y no se comprende el contenido.	5
Contenido y profundidad (5%)	Presenta información precisa, relevante y con profundidad en el análisis comparativo.	Información adecuada y relevante, pero con menor profundidad.	Información suficiente pero con limitaciones en el análisis comparativo.	Información incompleta y con deficiencias en la comparación.	Información incorrecta o insuficiente para realizar la comparación.	5
Presentación y formato (5%)	Diseño limpio, uso adecuado de cuadros y tipografía, sin errores ortográficos.	Diseño claro, con leves errores ortográficos o de formato.	Presentación aceptable pero con fallas en formato y errores ortográficos.	Diseño descuidado y errores ortográficos constantes.	Presentación inadecuada, ilegible y con múltiples errores ortográficos	5
Análisis crítico y conclusión (5%)	Incluye un análisis comparativo profundo con conclusiones bien argumentadas.	Presenta un buen análisis con conclusiones claras.	Análisis aceptable, pero con conclusiones poco desarrolladas.	Análisis superficial y conclusiones débiles.	No presenta análisis ni conclusiones relevantes.	5
						20

CUADRO COMPARATIVO

GABRIELA CARMONA OSORIO

20/20

Devolver

CUADRO COMPARATIV ... ABRIELA_401A_.pdf

Abrir con

16 FEBRERO/202

CUADRO COMPARATIVO DE LOS STP

STP	DEFINICIÓN	CARACTERÍSTICAS	VENTAJAS	DESEVENTAJAS	APLICACION
1	MTM (METHODS-TIME MEASUREMENT) Es un sistema de estudio del trabajo que mide los tiempos de ejecución de movimientos básicos del cuerpo humano, permitiendo determinar tiempos estándar sin el uso de cronómetro. Se basa en la descomposición de tareas en movimientos fundamentales.	<ul style="list-style-type: none"> Se basa en movimientos básicos del cuerpo humano. No necesita cronómetro, ya que usa tiempos estándar previamente determinados. Aplicable a diversos entornos industriales para mejorar la productividad. Se compone de diferentes niveles de detalle según la versión utilizada (MTM-1, MTM-2, MTM-3). 	<ul style="list-style-type: none"> Facilita la estandarización del trabajo. No depende de mediciones subjetivas. Ayuda a optimizar procesos y reducir tiempos improductivos. Mejora la ergonomía al analizar movimientos innecesarios. 	<ul style="list-style-type: none"> Puede ser complejo de aplicar en entornos con alta variabilidad de tareas. Requiere capacitación para su correcta implementación. La precisión varía según el nivel de detalle elegido (MTM-1, MTM-2 o MTM-3). 	<ul style="list-style-type: none"> Se utiliza en la industria para analizar y mejorar la productividad de los trabajadores. Se implementa en el diseño de procesos industriales para reducir tiempos muertos. Ayuda a optimizar movimientos en tareas manuales o semiautomatizadas.
2	MTM-1 Es la primera y más detallada versión del sistema MTM, que descompone cada tarea en movimientos básicos (alcanzar, agarrar, mover, colocar, etc.), asignándoles un tiempo estándar.	<ul style="list-style-type: none"> Analiza cada movimiento individualmente con gran detalle. Permite una medición extremadamente precisa de los tiempos de trabajo. Se basa en estudios realizados en condiciones controladas. Es el método más exacto dentro del sistema MTM, pero también el más laborioso. 	<ul style="list-style-type: none"> Es extremadamente preciso y detallado. Permite la eliminación de movimientos ineficientes. Ideal para tareas con alta variabilidad y requerimientos de precisión. Se basa en estudios científicos de tiempos predeterminados. 	<ul style="list-style-type: none"> Requiere mucho tiempo y recursos para su aplicación. No es adecuado para entornos donde los movimientos sean muy repetitivos, ya que el nivel de detalle puede ser innecesario. Se necesita un alto nivel de conocimiento y experiencia para su implementación. 	<ul style="list-style-type: none"> Ideal para ensamblaje manual en sectores como la industria automotriz, electrónica y manufactura de precisión. Se aplica en tareas que requieren un alto nivel de control de movimientos. Utilizado en estudios de mejora de métodos para reducir tiempos de trabajo sin comprometer la calidad.
3	MTM-2 Es una versión simplificada de MTM-1, que agrupa ciertos movimientos para reducir el tiempo de análisis y aplicación. Se usa cuando no se requiere un nivel de precisión tan alto como MTM-1.	<ul style="list-style-type: none"> Reduce la cantidad de movimientos analizados comparado con MTM-1. Permite una evaluación más rápida de los tiempos de trabajo. Está diseñado para procesos menos detallados pero aún con la calidad de MTM-1. Clasifica los movimientos en combinaciones estandarizadas para facilitar 	<ul style="list-style-type: none"> Proporciona un balance entre precisión y rapidez de análisis. Reduce el tiempo de aplicación en comparación con MTM-1. Es más fácil de aplicar en entornos de producción en serie. Sigue garantizando 	<ul style="list-style-type: none"> Es menos preciso que MTM-1. No es ideal para tareas que requieren un control muy estricto del tiempo de cada movimiento. Aunque más rápido de aplicar, puede perder detalles importantes en ciertas tareas. 	<ul style="list-style-type: none"> Adecuado para producción en serie con tareas menos variables, como montaje de componentes estandarizados. Se usa en procesos donde la precisión es importante, pero no se necesita el nivel de detalle de MTM-1. Común en industrias

Página 2 de 5

Archivos

Entregada el 13 feb a las 23:04
Ver historial

CUADRO COMPARAT

Calificación

20/20

Comentarios privados

Añade un comentario

Publ

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR: DE SAN ANDRÉS TUXTLA				NOMBRE DE LA ASIGNATURA: ESTUDIANTE		
NOMBRE DEL FACILITADOR: MARTA GABRIELA LIMON OROZCO			PERIODO: FEB-JUNIO2025	FECHA:24/02/2025		
NOMBRE DEL ESTUDIANTE: GABRIELA CARMONA OSORIO			RETROALIMENTACION: HICIERON FALTA EJERCICIOS, SE ENTIENDE			
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACIÓN						
PRODUCTO: Reporte de ejercicios			VALOR: 40%			
BLOQUE DE LA SECUENCIA DIDÁCTICA (TEMAS): UNIDAD 1						
INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN						
Revisar los documentos o actividades que se solicitan y escriba el puntaje obtenido en cada criterio evaluado.						
CRITERIO	EXCELENTE (38-40)	BIEN (34-37.6)	REGULAR (33.6-30)	SUFICIENTE (29.6-28)	INSUFICIENTE (27-0)	PUNTAJE
Resolución de los ejercicios 10%	La resolución es completamente correcta, con todos los pasos bien aplicados.	La resolución es mayormente correcta, con pocos errores menores.	La resolución es correcta en su mayor parte, aunque con algunos detalles incorrectos.	La resolución es parcialmente correcta, pero presenta errores importantes en el proceso.	La resolución es incorrecta o incompleta, sin aplicación de conceptos clave.	8
Aplicación de conceptos 8%	Todos los conceptos relevantes se aplican correctamente, demostrando un dominio completo.	Los conceptos clave se aplican correctamente, con un buen entendimiento.	Se aplican la mayoría de los conceptos correctamente, pero algunos están mal interpretados.	Los conceptos se aplican de manera parcial, con algunos errores o malentendidos.	No se aplican los conceptos relevantes o se aplican de manera incorrecta.	7
Claridad y organización 6%	La solución es clara, bien estructurada y organizada, con una presentación profesional.	La solución está bien estructurada y los pasos son claros y fáciles de seguir.	La solución está bien organizada, aunque podría ser más clara en algunos pasos.	La solución tiene algo de desorden o falta de claridad, pero es comprensible en su mayoría.	La solución es confusa o desorganizada, sin estructura clara en los pasos.	5
Justificación de resultados 8%	Los resultados están completamente justificados, con una explicación detallada y lógica.	Los resultados están bien justificados, con una explicación clara y razonada.	Se justifica adecuadamente la mayoría de los resultados, pero hay alguna falta de explicación.	La justificación es incompleta o poco clara, con algunos razonamientos incorrectos.	No se justifica o explica el resultado, con respuestas sin fundamento.	7
Presentación y formato 8%	Presentación impecable, clara y profesional, con un formato perfectamente estructurado.	Presentación limpia, bien organizada, con un formato adecuado.	Presentación adecuada, pero con algunos detalles de formato que pueden mejorar.	La presentación es aceptable, pero tiene varios errores de formato o presentación.	El ejercicio presenta errores de formato, presentación desordenada o falta de limpieza	7
TOTAL:40%						34

REPORTE DE EJERCICIOS



GABRIELA CARMONA OSORIO

34/40
Completada con retraso



Devolver

18/02/25 Scribe

5. Usando un desarmador aprieta dos tornillos usando 6 movimientos de muñeca en cada uno. La distancia que hay entre los dos es de menor que 2 pulgadas.

$$A_1 B_0 G_1 A_1 B_0 (P_6 A_0 F_{16}) A_1 B_0 P_1 A_0 (2) = 490 \text{ TMU}$$

$$TMU = 49 \cdot 10 = 490 \text{ TMU}$$

$$TN = 490 \cdot 0.036 = 17.64 \text{ seg}$$

Suplemento

$$Ts = 17.64 (1 + 0.05) = 18.52 \text{ seg}$$

19



Archivos

Entregada el 22 feb a las 9:11

[Ver historial](#)

EJERCICIOS_CAR..

EJERCICIOS_CARM

Calificación

34/40

Comentarios privados

GABRIELA CARMO
22 feb a las 9:10

Disculpe el retardo, ya tei



NOMBRE DE LA ASIGNATURA: ESTUDIO DEL TRABAJO II		UNIDAD TEMÁTICA: 1		
		FECHA: 24/02/2025		
NOMBRE DE LOS INTEGRANTES DEL EQUIPO: GABRIELA CARMONA OSORIO		RETROALIMENTACION: EN EL DESARROLLO NO COINCIDE LO TIEMPOS		
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACION				
PRODUCTO: TRABAJO DE APLICACIÓN		VALOR: 40 %	PERIODO ESCOLAR: FEB-JUNIO 2025	
INSTRUCCIONES :				
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".				
Valor del reactivo %	Característica a cumplir por el Reporte de aplicación	CUMPLE		
		SI	NO	REAL
----	La Portada contiene escrito de forma correcta los siguientes datos:			
1	f) Nombre de la Escuela, g) Nombre de la Carrera h) Nombre de los alumnos i) Grupo. j) Nombre de la Asignatura k) Nombre del Profesor l) Nombre del Tema de aplicación, Lugar y Fecha.	X		1
1	El Índice del contenido tiene debidamente numerados los temas y subtemas	X		1
3	Comprende la competencia de unidad y las competencias genéricas	X		3
6	La Introducción explicación del contenido del trabajo	X		6
6	Marco teórico (Temas y subtemas están completos y ordenados.)	X		6
6	Desarrollo del trabajo (redacción del proceso a analizar)	X		3
6	La Conclusión contiene la relevancia de la información presentada.	X		6
6	Resultados: Cumplió totalmente con el objetivo esperado, tiene aplicaciones concretas	X		3
2	Las Fuentes de información consultadas son actuales y confiables.	X		2
3	Presentación El trabajo cumple con los requisitos de: a. Buena presentación Responsabilidad: Entregó el reporte en la fecha y hora señalada	X		3
40%	TOTAL			34

TRABAJO
⋮

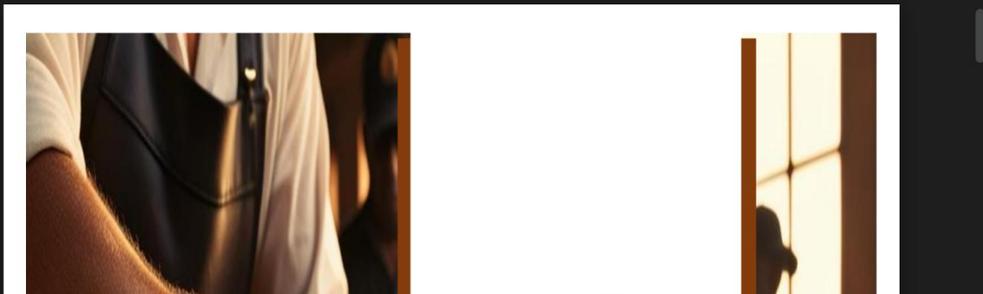
G

GABRIELA CARMONA OSORIO

32/40
Completada con retraso

< >

Devolver



Archivos

Entregada el 22 feb a las 23:
[Ver historial](#)

PDF TRABAJO_DE_APL

Calificación

32/40

Comentarios privados



2	Colocar la hoja en la mesa de	Movim	A6 B6 G3 A3 B6 P3 A6	370	13.32
3	Colocar la tripa sobre la hoja	general	A10 B6 G3 A6 B6 P3 A10	440	15.84
6	Aplicar pegamento en la capa final	Movimiento general	A6 B10 G3 A3 B6 P3 A6	370	13.32
7	Terminar el rolado y colocar en bandeja	Movimiento general	A6 B6 G3 A3 B6 P3 A6	330	11.88
MOVIMIENTO CONTROLADO					
1	Preparar la hoja (corte y limpieza)	Movimiento controlado	A6 B6 G3 M3 X6 I6 A6	360	12.96
2	Alcanza. Toma, coloca, mueve al área de trabajo y la suelta	Movimiento controlado	A1 B3 G3 M3 X1 I1 A1	130	4.68
3	Enrollar el puro manualmente	Movimiento controlado	A1 B3 G3 M3 X1 I3 A1	150	5.40
4	Ajustar la forma del puro	Movimiento controlado	A6 B3 G3 M3 X1 I1 A1	180	6.48
5	Toma la hoja y controla en posición de trabajo, sostiene y mueve puro en la cortadora	Movimiento controlado	A6 B3 G3 M3 X1 I1 A3	200	7.20
USO DE HERRAMIENTAS					
1	Toma ponchera, utiliza y rota ponchera, toma y mueve ho	Uso de	A1 B3 G4 A1 B2 P3 F10 A1 P3 A1	270	9.72

Entregada el 22 feb a las 23:00
Ver historial

PDF TRABAJO_DE_APL...

Calificación

32/40

Comentarios privados

EN EL DESARROLLO NO SUMARON EL TIEMPO TOTAL, NO AGREGARON SUPLEMENTOS, LOS TIEMPOS EN MTM-2