

INSTITUTO TECNOLÓGICO SUPERIOR: DE SAN ANDRÉS TUXTLA				NOMBRE DE LA ASIGNATURA : LEAN MANUFACTURING		
NOMBRE DEL FACILITADOR: MARTA GABRIELA LIMON OROZCO			PERIODO: FEBRERO-JUNIO 2025		FECHA: 20/02/2025	
NOMBRE DE L ESTUDIANTE: CAPORAL VALENTIN CESAR EDUARDO			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 TEMAS 1.3 Y 1.4			GRUPO : 801 B			
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%)	La información está organizada de manera clara, con estructura lógica y fácil de entender.	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



CAPORAL VALENTIN CESAR EDUARDO

20/20



Devolver

REALIZAR UN CUADRO COMPARATIVO CON LOS TEMAS 1.3 Y 1.4 MINIMO CINCO CRITERIOS O ASPECTOS QUE SE COMPARAN.

Aspecto	Desperdicios o Mudas	Once Grandes Pérdidas en Planta de Proceso
Definición	Actividades que no agregan valor al producto o servicio.	Factores que generan pérdidas de eficiencia en una planta de procesos.
Origen del Concepto	Derivado del sistema Lean Manufacturing (Toyota).	Basado en el enfoque TPM (Mantenimiento Productivo Total).
Objetivo	Eliminar actividades sin valor para optimizar recursos.	Reducir las pérdidas de productividad y maximizar la eficacia.
Ámbito de Aplicación	Todas las áreas de una organización.	Enfocado principalmente en maquinaria y procesos de



Archivos

Entregada el 17 feb a las 18:5
[Ver historial](#)



CUADRO COMPAR

Calificación

20/20

Comentarios privado

Añade un comentario

Pu



Configura

CUADRO COMPARATIVO



CAPORAL VALENTIN CESAR EDUARDO

20/20



Devolv

CUADRO COMPARATIVO.pdf

Abrir con

Herramientas Asociadas	Mapas de flujo de valor (VSM), 5S, Kaizen, Kanban.	TPM, análisis de pérdidas, mantenimientos preventivos, SMED.
------------------------	--	--

RELACIÓN ENTRE AMBOS:

Complementariedad: Ambos conceptos buscan optimizar los recursos y mejorar la productividad.

Enfoque: Mientras los desperdicios o mudas abarcan todo el sistema de producción, las 11 grandes pérdidas se centran en el desempeño de los equipos y las máquinas.

En conclusión, podemos decir que ambos conceptos se complementan, mientras las mudas atacan la ineficiencia en el flujo general de trabajo, las once grandes pérdidas se especializan en mejorar el desempeño técnico de la planta, ayudando a construir un sistema de producción más ágil y eficiente.



Archivos

Entregada el 17 feb a las
[Ver historial](#)



CUADRO COMF

Calificación

20

Comentarios priv

Añade un comen

NOMBRE DE LA ASIGNATURA: LEAN MANUFACTURING		UNIDAD TEMÁTICA: 1		
		FECHA: 20/02/2025		
NOMBRE DEL ESTUDIANTE: CAPORAL VALENTIN CESAR EDUARDO		RETROALIMENTACION: HAY QUE AGREGAR LAS REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS		
DATOS GENERALES DEL PROCESO DE EVALUACION				
PRODUCTO: TRABAJO DE APLICACIÓN		VALOR: 40 %	PERIODO ESCOLAR: FEBRERO-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		6
6	Resultados: Cumplió totalmente con el objetivo esperado, tiene aplicaciones concretas	X		6
6	La Conclusión contiene la relevancia de la información presentada.	X		6
2	Las Fuentes de información consultadas son actuales y confiables.		X	0
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			
				38

CAPORAL VALENTIN CESAR ED... 38/40 Completada con retraso Devolve

INTRODUCCION

El Café Aroma de Cabañas es un producto representativo de la comunidad de Zapoapan de Cabañas, ubicada en Catemaco, Veracruz. La tradición cafetalera en esta región ha sido un pilar económico y cultural desde mediados del siglo XX, consolidándose en 1984 con la creación de la Sociedad Cooperativa Cerro de Cintepec. A través de esta organización, los productores locales han logrado comercializar su café bajo la marca "Beneficio de Café Aromas de Cabañas", garantizando calidad y preservando los métodos tradicionales de cultivo y procesamiento.

La producción de café en esta cooperativa sigue un ciclo de trabajo que varía según la temporada. Durante la cosecha, las jornadas laborales son más intensas, mientras que en otros periodos del año, las actividades se enfocan en el mantenimiento y procesamiento del grano. Asimismo, la demanda de producción

Archivos
Entregada el 21 feb a las
[Ver historial](#)

PROYECTO-MAI

Calificación
38/4

Comentarios priva

CAPORAL VALE
21 feb a las 6:59
Buenos días profa, ent poco tarde el trabajo, tenía Internet.

MARTA GABRIE

CAPORAL VALENTIN CESAR ED... 38/40 Completada con retraso Devolve

PROYECTO-MARTAUNI-1.pdf
Nueva demanda B= 400×1.2 = 480 unidades por mes

TAKT TIME CON NUEVA DEMANDA DE 20% MAS DE PRODUCCION

Nuevo takt time para Producto A (Café tostado):
8400 minutos / 600 unidades = 14 minutos por unidad

Nuevo takt time para Producto B (Café molido):
8400 minutos / 480 unidades = 17.5 minutos por unidad

RESUMEN DE LOS RESULTADOS

Takt time inicial:

- Producto A: 16.8 minutos por unidad

Archivos
Entregada el 21 feb a las
[Ver historial](#)

PROYECTO-MAI

Calificación
38/4

Comentarios priva

CAPORAL VALE
21 feb a las 6:59
Buenos días profa, ent poco tarde el trabajo, tenía Internet.

36 de 40 puntos

 Puntuación sin publicar

[Publicar puntuación](#)

EXAMEN UNIDAD 1 LEAN MANUFACTURING

Se ha registrado el correo del encuestado (211u0072@alumno.itssat.edu.mx) al enviar este formulario.

* Indica que la pregunta es obligatoria

NOMBRE DEL ESTUDIANTE: _____ / (

CESAR EDUARDO CAPORAL VALENTIN

Añadir comentarios a una respuesta individual

Añadir comentarios a una respuesta individual

✓ ¿Cuál es el principal objetivo de Lean Manufacturing? * 2 / 2

- Aumentar los inventarios para evitar escasez
- Maximizar la utilización de maquinaria sin importar la demanda
- Eliminar desperdicios y mejorar la eficiencia ✓
- Reducir el número de empleados en la empresa
- Otro: _____

Añadir comentarios a una respuesta individual

✓ ¿Qué herramienta de mejora continua es fundamental en Lean Manufacturing? * 2 / 2

✗ ¿Qué tipo de pérdida ocurre cuando una máquina no está en operación debido a mantenimiento no programado? * 0 / 2

- Pérdida por velocidad reducida
- Pérdida por tiempo de inactividad
- Pérdida por defectos ✗
- Pérdida por retrabajo
- Otro: _____

Respuesta correcta

- Pérdida por tiempo de inactividad

Añadir comentarios a una respuesta individual