



1. INFORMACIÓN DEL CURSO:

Nombre: LABORATORIO DE ESTUDIO DEL TRABAJO	Número de créditos: 0	Clave: ID309	
Departamento: INGENIERÍA INDUSTRIAL	Horas teoría: 40	Horas práctica: 0	Total, de horas por cada Semestre: 40
Tipo: LABORATORIO	Prerrequisitos: NINGUNO	Nivel: -	

2. DESCRIPCIÓN

Objetivo General:

DESARROLLAR EN EL ALUMNO LOS CRITERIOS, CONOCIMIENTOS Y HABILIDADES QUE LE PERMITAN UTILIZAR ADECUADAMENTE LAS HERRAMIENTAS DE ANÁLISIS Y CALCULO REQUERIDAS PARA FORMULAR ESTANDARES DE TRABAJO, Y PROPUESTAS RELATIVAS AL DISEÑO DE PUESTOS DE TRABAJO Y ASIGNACIONES DE CARGAS DE TRABAJO, COMO COMPLEMENTO Y/O ALTERNATIVA A LAS TÉCNICAS CLÁSICAS.

Contenido temático sintético (que se abordará en el desarrollo del programa y su estructura conceptual)

UNIDAD 1 PRACTICAS

- DIAGRAMAS DE OPERACIÓN Y FLUJO DE PROCESO.
- DIAGRAMA HOMBRE-MAQUINA Y DIAGRAMA DE GRUPO O CUADRILLO.
- DIAGRAMA BIMANUAL (MANO IZQUIERDA-MANO DERECHA).
- DESARROLLO DE UN CASO PRACTICO PARA EL DISEÑO DE UNA ESTACION DE TRABAJO.
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN POR MEDIO DE UN ESTUDIO DE TIEMPOS CON CRONOMETRO.
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN POR MEDIO DE UN ESTUDIO DE TIEMPOS CON CRONOMETRO.
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN POR MEDIO DE UN ESTUDIO DE TIEMPOS CON CRONOMETRO.
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN POR MEDIO DE UN ESTUDIO DE TIEMPOS CON CRONOMETRO.
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN POR MEDIO DE UN ESTUDIO DE TIEMPOS CON CRONOMETRO.
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN POR EL SISTEMA MTM.
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN POR LA TÉCNICA MOST (MOVER GENERAL).
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN POR LA TÉCNICA MOST (MOVER CONTROLADO).
- DETERMINACIÓN DEL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN COMBINADA, POR LA TÉCNICA DE MOST (MOVER GENERAL- MOVER CONTROLADO).
- BALANCEO DE LINEAS DE PRODUCCIÓN.

Modalidades de enseñanza aprendizaje

SE APOYA EN LA APLICACIÓN DE CONOCIMIENTOS DEL ALUMNO PARA QUE LA REALIZACIÓN DE LOS PLANTEAMIENTOS PRACTICOS, PRESENTADOS EN EL MANUAL DE PRACTICAS DE LA MATERIA.

Modalidad de evaluación

PRACTICAS REALIZADAS 70 %
PUNTUALIDA DE ENTREGA DE PRACTICAS 20%
ASISTENCIA 10%

100%

Competencia a desarrollar

DESARROLLAR EN EL ESTUDIANTE LAS APTITUDES QUE LE PERMITAN REALIZAR PLANTEAMIENTOS DE SOLUCION A SITUACIONES ESPECIFICAS UTILIZANDO PARA ELLO LA CONCURRENCIA DE LAS DIVERSAS TÉCNICAS APRENDIDAS EN LOS CURSOS DE ERGONOMIA Y ESTANDARES DE TRABAJO QUE LE PERMITAN RESOLVER LOS CASOS ANALIZADOS.

Campo de aplicación profesional

LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS Y LAS APTITUDES DESARROLLADAS, PERMITIRÁN AL EGRESADO REALIZAR ANÁLISIS DE PROCESOS, PARA CON BASE EN ELLOS DETERMINAR ESTANDARES DE TRABAJO, ASI COMO ACTUALIZAR ESTOS DE FORMA TAL QUE MANTENGAN SU VIGENCIA A LO LARGO DEL TIEMPO.

3. BIBLIOGRAFÍA.

Título	Autor	Editorial, fecha	Año de la edición más reciente
INGENIERIA INDUSTRIAL: METODOS, ESTANDARES Y DISEÑO DEL TRABAJO	NIEBEL BENJAMÍN W. Y FRIEVALDS ANDRIS	EDITORIAL: ALFAOMEGA/ PAIS: MÉXICO (2001).	
ERGONOMIA 1	PEDRO R. MONDELO/ ENRIQUE GREGORI TORADA/ PEDRO BARRAU BOMBARDO	EDITORIAL: ALFAOMEGA/ PAIS: MÉXICO (2000).	
ESTUDIO DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS PARA LA MANUFACTURA AGIL	FRED E. MEYERS	EDITORIAL: PRENTICE may/ PAIS: MÉXICO (2000).	
ESTUDIO DEL TRABAJO, INGENIERIA DE METODOS	ROBERTO GARCIA CRIOLLO	EDITORIAL: MC GRAW HILL/ PAIS: MEXICO (1999).	
ESTUDIO DEL TRABAJO, MEDICION DE TIEMPOS	ROBERTO GARCIA CRIOLLO	EDITORIAL: MC GRAW HILL/ PAIS: MEXICO (1999).	

Formato basado en el Artículo 21 del Reglamento General de planes de estudios de la U.de G.