**Curso: Gestión de Operaciones**

|  |
| --- |
| **CONTROL Nº2****Profesor: Braulio Bernard Maltés****Miércoles 07 de Mayo de 2025** |
| **Nombre:**  |

1. En los pilares fundamentales de LEAN se establece culturalmente que se deben maximizar:
2. Costos de las tareas.
3. Flexibilidad de las tareas.
4. Esfuerzo de las tareas.
5. Proveedores de tareas.
6. En la eficiencia del ciclo LEAN, el tiempo que añade valor dentro del tiempo total del proceso lo llamamos:
7. cycle time
8. target time
9. process cycle time
10. lead time
11. El ciclo dinámico de un proceso KAIZEN o de mejora continua sigue la siguiente estructura:
12. Planear-Hacer-Verificar-Actuar
13. Definir-Medir-Mejorar- Actuar
14. Planear-Medir-Controlar-Actuar.
15. Definir-Hacer-Verificar-Actuar.

**Asociación de Conceptos 6-Sigma y las etapas del DMAIC.**

1. ¿Qué defecto estoy tratando de reducir?
2. Definir
3. Medir
4. Analizar
5. Implementar
6. Controlar
7. Si observo resultados de procesos parecidos en diferentes lugares, y los resultados parecen ser diferentes, ¿Lo son realmente?
8. Definir
9. Medir
10. Analizar
11. Implementar
12. Controlar
13. Una vez disminuidos los defectos, ¿Cómo (El equipo Funcional & Yo) los mantenemos ahí?
14. Definir
15. Medir
16. Analizar
17. Implementar
18. Controlar
19. ¿Quién es mi cliente?
20. Definir
21. Medir
22. Analizar
23. Implementar
24. Controlar
25. ¿Cómo es mi proceso hoy en día?
26. Definir
27. Medir
28. Analizar
29. Implementar
30. Controlar
31. Cuál o cuáles de las siguientes alternativas señalan mejor el enfoque de Six Sigma:
32. Six Sigma es una iniciativa sistemática de mejora de la calidad.
33. Six Sigma pone primero al cliente, utilizando hechos y datos.
34. Six Sigma identifica un problema u oportunidad e inmediatamente establece una mejora.
35. Six Sigma pone primero al cliente, utilizando percepciones para lograr una mejora
36. En la Metodología Six Sigma, específicamente en la etapa de “MEDIR”, se identifican las actividades:
37. Identificar problemas y oportunidades; Estimar los Beneficios Potenciales; Organizar equipos de trabajo.
38. Entender el proceso; Identificar las causas
39. Análisis del proceso; Proyectar las tendencias; Simulaciones
40. Modelo estadístico de soluciones; Establecer Objetivos; Modelo de monitoreo.
41. Plan de Acción; Programa de sustentación de beneficios; Monitoreo y correcciones.

**Indique la S de la metodología “5S” que corresponde los siguientes conceptos:**

* Auditorias de seguimiento \_\_\_\_
* Limpieza habitual del área de trabajo \_\_\_\_
* Demarcar ubicación de un basurero \_\_\_\_
* Eliminación de lo innecesario \_\_\_\_
* Entrenamiento continuo de personal \_\_\_\_
1. ¿Cuál es el objetivo de la herramienta 5S
2. Reducir el nivel de stock
3. Mejorar las relaciones entre trabajadores
4. Mantener limpio y ordenado el lugar de trabajo
5. Reducir la variabilidad del proceso
6. Que todas las cosas necesarias tengan un lugar único, es una herramienta esencial en la fase de:
7. A la 1S
8. A la 3S
9. A la 4S
10. A la 2S
11. Los beneficios que aporta las 5S son.
12. Aporte, eficiencia, eficacia y economía de los clientes internos y externos
13. Aportación, optimo trato con el cliente y orden simultánea
14. Cooperación, tangibilidad, ambiente externo y fidelización.
15. Compromiso, trabajo en equipo y aporte de los trabadores.
16. El visual management es una técnica que corresponde a:
17. A la 5S
18. A la 3S
19. A la 2S
20. A la 4S
21. Mejora la imagen de la empresa interna y externamente es una ventaja de:
22. A la 4S
23. A la 1S
24. A la 2S
25. A la 3S
26. Romper con los malos hábitos pasados y poner en práctica los buenos, corresponde a:
27. A la 1S
28. A la 2S
29. A la 5S
30. A la 4S

De acorde a lo visto en clases y lo expresado en la lectura Obligatoria: “Identificación y caracterización de mudas de transporte, procesos, movimientos y tiempos de espera en nueve pymes manufactureras incorporando la perspectiva del nivel operativo”, de Pérez Rave, La Rotta y otros.

1. Indique cual no corresponde a los desperdicios de manufactura.
2. Productos defectuosos
3. Inventarios
4. Procesos
5. Esperas
6. Cuál de los siguientes no es una MUDA
7. Defectos
8. Inventarios
9. Sobreproducción
10. Ninguna de las anteriores
11. Cuantos tipos de MUDA están definidos bajo el paradigma de LEAN Manufacturing
12. 5
13. 7
14. 8
15. 6
16. ¿Cuál debería ser la acción a tomar sobre un producto defectuoso?
17. Reparar inmediatamente
18. Trasladar el retrabajo
19. Mover inmediatamente al área de Calidad
20. Mostrar el defecto para que todos lo vean.