
Curso: Gestión de Operaciones**CONTROL N°2****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:
 - a. Costos de las tareas.
 - b. Flexibilidad de las tareas.
 - c. Esfuerzo de las tareas.
 - d. Proveedores de tareas.

2. En la eficiencia del ciclo LEAN, el tiempo que añade valor dentro del tiempo total del proceso lo llamamos:
 - a. cycle time
 - b. target time
 - c. process cycle time
 - d. lead time

3. El ciclo dinámico de un proceso KAIZEN o de mejora continua sigue la siguiente estructura:
 - a. Planear-Hacer-Verificar-Actuar
 - b. Definir-Medir-Mejorar- Actuar
 - c. Planear-Medir-Controlar-Actuar.
 - d. Definir-Hacer-Verificar-Actuar.

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

4. ¿Qué defecto estoy tratando de reducir?
 - a. Definir
 - b. Medir
 - c. Analizar
 - d. Implementar
 - e. Controlar

5. Si observo resultados de procesos parecidos en diferentes lugares, y los resultados parecen ser diferentes, ¿Lo son realmente?
 - a. Definir
 - b. Medir
 - c. Analizar
 - d. Implementar
 - e. Controlar

6. Una vez disminuidos los defectos, ¿Cómo (El equipo Funcional & Yo) los mantenemos ahí?
 - a. Definir
 - b. Medir
 - c. Analizar
 - d. Implementar
 - e. Controlar



7. ¿Quién es mi cliente?
 - a. Definir
 - b. Medir
 - c. Analizar
 - d. Implementar
 - e. Controlar

8. ¿Cómo es mi proceso hoy en día?
 - a. Definir
 - b. Medir
 - c. Analizar
 - d. Implementar
 - e. Controlar

- 9.Cuál o cuáles de las siguientes alternativas señalan mejor el enfoque de Six Sigma:
 - a. Six Sigma es una iniciativa sistemática de mejora de la calidad.
 - b. Six Sigma pone primero al cliente, utilizando hechos y datos.
 - c. Six Sigma identifica un problema u oportunidad e inmediatamente establece una mejora.
 - d. Six Sigma pone primero al cliente, utilizando percepciones para lograr una mejora

10. En la Metodología Six Sigma, específicamente en la etapa de “MEDIR”, se identifican las actividades:
 - a. Identificar problemas y oportunidades; Estimar los Beneficios Potenciales; Organizar equipos de trabajo.
 - b. Entender el proceso; Identificar las causas
 - c. Análisis del proceso; Proyectar las tendencias; Simulaciones
 - d. Modelo estadístico de soluciones; Establecer Objetivos; Modelo de monitoreo.
 - e. 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 _____



11. ¿Cuál es el objetivo de la herramienta 5S
- Reducir el nivel de stock
 - Mejorar las relaciones entre trabajadores
 - Mantener limpio y ordenado el lugar de trabajo
 - Reducir la variabilidad del proceso
12. Que todas las cosas necesarias tengan un lugar único, es una herramienta esencial en la fase de:
- A la 1S
 - A la 3S
 - A la 4S
 - A la 2S
13. Los beneficios que aporta las 5S son.
- Aporte, eficiencia, eficacia y economía de los clientes internos y externos
 - Aportación, óptimo trato con el cliente y orden simultánea
 - Cooperación, tangibilidad, ambiente externo y fidelización.
 - Compromiso, trabajo en equipo y aporte de los trabajadores.
14. El visual management es una técnica que corresponde a:
- A la 5S
 - A la 3S
 - A la 2S
 - A la 4S
15. Mejora la imagen de la empresa interna y externamente es una ventaja de:
- A la 4S
 - A la 1S
 - A la 2S
 - A la 3S
16. Romper con los malos hábitos pasados y poner en práctica los buenos, corresponde a:
- A la 1S
 - A la 2S
 - A la 5S
 - 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.

17. Indique cual no corresponde a los desperdicios de manufactura.

- a. Productos defectuosos
- b. Inventarios
- c. Procesos
- d. Esperas

18.Cuál de los siguientes no es una MUDA

- a. Defectos
- b. Inventarios
- c. Sobreproducción
- d. Ninguna de las anteriores

19. Cuantos tipos de MUDA están definidos bajo el paradigma de LEAN Manufacturing

- a. 5
- b. 7
- c. 8
- d. 6

20. ¿Cuál debería ser la acción a tomar sobre un producto defectuoso?

- a. Reparar inmediatamente
- b. Trasladar el retrabajo
- c. Mover inmediatamente al área de Calidad
- d. Mostrar el defecto para que todos lo vean.