

INVESTIGACIÓN ANALITICA –titulo–

Diagrama de Análisis de trabajo o de proceso

Nombre de la oficina o empresa: CREACIONES "LEONARDO"

Diagramado por : Juan Pérez

Fecha del estudio: 7 de marzo de 2021

Tarea analizada: PEDIDO Y CONFECCIÓN DE UNIFORMES

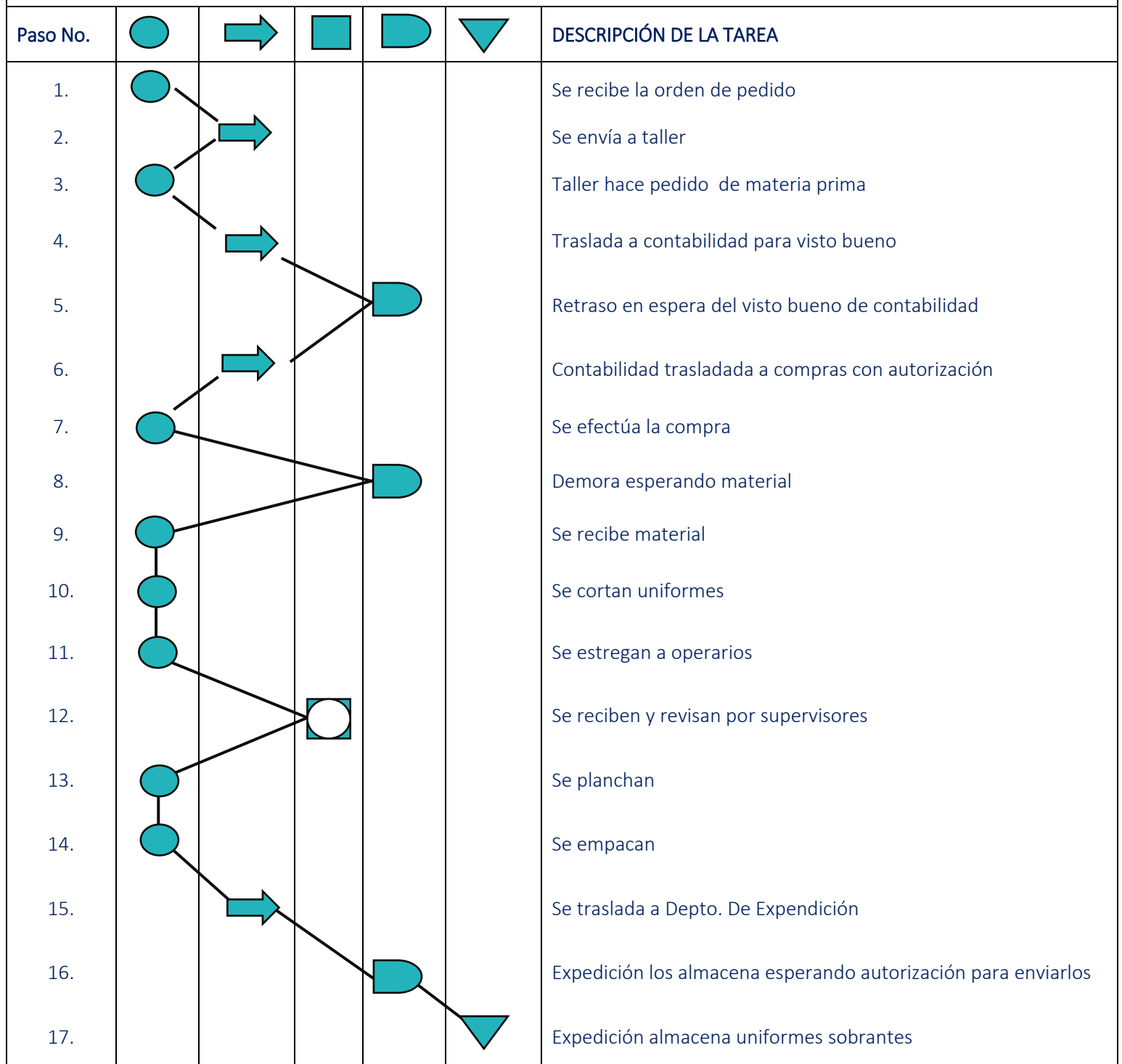





























Diagrama del Proceso de Recorrido

Asunto diagramado: Cuerpo de Válvula de seguridad
 Plano No.: A 520 6121 Pieza 16150
 El diagrama empieza en: Almacén de Barras
 El diagrama termina en: Almacén del Depto. De Montaje

Diagrama No. 1021
 Tipo del diagrama _____
 Diagramado por: Smith
 Fecha: 9-9-20010
 Hoja No.: 1 de 1 hojas
 Unidad de Coste: Un Cuerpo de válvula

 OPERACIÓN  TRANSPORTE
 INSPECCIÓN  RETRASO

 ALMACENAJE

Distancia en pies	Tiempo unit. En horas	Símbolo Diagrama	DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DEL MÉTODO PROPUESTO
			Almacenado en depósito de barras hasta ser pedido.
10	.0002		Barras cargadas en la carretilla al recibir el pedido del taller (2 hombres)
210	.0002		Traslado a máquina No. 301
10	.0002		Barras cargadas en el bastidor de barras próximo a la máquina No. 301
	4.00		Retrasado en espera del comienzo de la operación.
8	.0550		Taladrar, escariar, roscar, hacer asiento, limar y cortar.
	2.00		Retrasado en espera del operario de la máquina taladradora.
20	.00002		Traslado a la máquina taladradora por el operario.
8	.0350		Taladrar ocho orificios
	2.00		Retrasado en espera de transportista.
300	0011		Traslado al departamento de desbabado
	1.50		Retrasado en espera de la operación de quitar rebaba.
6	.0100		Quitar rebaba
	2.00		Retrasado en espera de transportista.
550	.0005		Traslado a la máquina donde se hace el asiento en el depto. de detalles
	6.00		Retraso en espera del operario
6	.1700		Haber asiento, probar e inspeccionar
	2.00		Retrasado al puesto de pintura.
400	.0004		Traslado al puesto de pintura.
	6.00		Retrasado en espera del pintor
15	.380		Cubrir, imprimir, pintar, secar, descubrir y empacar en la caja.
425			Enviando por transportar al almacén del departamento de montaje.
	60.0		Almacenado hasta ser pedido.

PROGRAMA DE PRODUCCIÓN
PROYECTO CULTIVO DE UVA

AÑOS /	1er. Año				2do. Año				3er. Año				4to. Año				5to. Año			
	Trimestres																			
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
ACTIVIDADES																				
<u>Preparación de la Tierra:</u>																				
Limpia y descombre	///																			
Amelgar		///																		
Abonar (abono orgánico)		///																		
Fertilizar (abono químico)																				
<u>Siembra:</u>																				
Sembrar		///																		
<u>Cuidados Culturales:</u>																				
Limpiar				///		///	///	///		///	///	///		///	///	///		///	///	///
Fertilizar			///					///				///				///				///
Aplicación de Hormona (Ethrel)						///				///				///				///		
Pesticidar						///				///				///				///		
Cosechar							///				///				///				///	
Resembrar							///				///				///				///	