



PROGRAMA DE ESTUDIO

Técnico en Producción

Módulo III

Implementar controles de calidad del producto

Submódulo I

Controlar los estándares de calidad mediante el uso de instrumentos de medición



Noviembre, 2005

**Reforma Curricular del Bachillerato Tecnológico
Estructura y Programas de Estudio de la
Carrera de Técnico en Producción**

Profesores que elaboraron la estructura y programas de estudio de la carrera de Técnico en Producción:

NOMBRE	ESTADO
Ricardo Padilla Díaz	Aguascalientes
José Ismael Teutle Velázquez	Estado de México
José Juan Tijerina Montoya	Coahuila
Miguel Ángel Culebro Inurreta	Campeche

Coordinadores de Diseño:

NOMBRE	ESTADO
Ismael Enrique Lee Cong	Quintana Roo
Penélope Granados Villa	Sonora
Antonio Ix Chuc	Campeche

Coordinador del Componente de Formación Profesional:

NOMBRE
Espiridión Licea Pérez

Directorio

Dr. Reyes S. Tamez Guerra
Secretario de Educación Pública

Dra. Yoloxóchitl Bustamante Diez
Subsecretaria de Educación Media Superior

Ing. Lorenzo Vela Peña
Director General de Educación Tecnológica Industrial

Mtro. Roberto Lagarda Lagarda
Coordinador Nacional de Organismos Descentralizados Estatales de CECyTEs

Lic. Elena Karakowsky Kleyman
Responsable de Desarrollo Académico de los CECyTEs

Mensaje para los Maestros

El Modelo de la Educación Media Superior Tecnológica comprende y alienta continuamente un proceso de formación humana en todas las etapas de la vida, a la vez que faculta para responder por nuestros egresados como seres sociales, transformadores, con destrezas adquiridas, creatividad, claridad de criterio y solidaridad. Así mismo, se busca una mayor flexibilidad para el tránsito dentro del sistema bachillerato tecnológico e impulsar las oportunidades de calidad y pertinencia de los procesos educativos que se desarrollan al interior de los planteles, en vinculación estrecha con el medio social.

El presente programa tiene el propósito de orientar el trabajo docente en el componente de formación profesional siguiendo una estructura modular, ya que cada módulo se divide en submódulos, los cuales especifican lo que el alumno será capaz de realizar al término de cada uno en sitios de inserción laboral.

Los módulos de formación profesional se elaboraron de acuerdo con los lineamientos establecidos por la Coordinación Nacional de los CECyTEs, en trabajos colegiados con docentes que cuentan con experiencia en el diseño y operación de programas de educación basada en competencias.

En cada submódulo se presenta el desarrollo didáctico, considerando los resultados de aprendizaje a lograr, las competencias a desarrollar, las estrategias de aprendizaje, los recursos y materiales de apoyo, los criterios y las evidencias para realizar la evaluación.

En los resultados de aprendizaje y sitios de inserción laboral de cada módulo se presenta lo que el alumno será capaz de hacer (los aprendizajes demostrados a través de competencias) y el área en donde podrá laborar.

En las estrategias de aprendizaje se consideran:

El encuadre grupal: Proporciona al alumno la información relacionada con los contenidos y competencias a desarrollar, así como los criterios para la evaluación de competencias.

La relación con el entorno: Son actividades que contextualizan el escenario y sitios de inserción donde el alumno desarrollará la función laboral.

El desarrollo de las esferas de competencia: Son actividades de solución de problemas, demostración de procedimientos técnicos, búsqueda de información con apoyo de las tecnologías de la información y comunicación, investigación de campo y bibliográfica, aplicación de evaluaciones formativas y realimentación.

El cierre del submódulo: Son actividades que sintetizan y realimentan el proceso de aprendizaje, además de evaluar las competencias adquiridas.

Los recursos materiales de apoyo: Son los medios necesarios para desarrollar y ejercitar la competencia.

La evaluación de las competencias: Proceso mediante el cual se verifica el aprendizaje de acuerdo a los resultados de evaluación a través de las evidencias de conocimiento, desempeño o producto.

En la evaluación de competencias se consideran:

Las evidencias por desempeño: Son las habilidades y destrezas que el alumno deberá demostrar al realizar una actividad relacionada con un resultado de aprendizaje o competencia a desarrollar.

Las evidencias por producto: Son los productos tangibles que el alumno deberá entregar, como resultado de una actividad relacionada con una competencia a desarrollar.

Las evidencias de conocimiento: Son los aprendizajes que manifiestan los alumnos, producto de la aplicación de un instrumento de evaluación.

Las evidencias de actitudes: Son los valores, actitudes y hábitos que el alumno manifiesta al desarrollar una actividad.

Las fuentes de información: Es una lista que constituye el acervo básico de consulta para el desarrollo de los contenidos del submódulo.

El glosario: Es la lista de palabras técnicas con su respectiva definición.

Cada docente podrá establecer las actividades complementarias para lograr los resultados de aprendizaje de acuerdo con su experiencia, así como sugerencias y/o recomendaciones para la operación del programa.

Contenido

I. Estructura de la Carrera

- Justificación de la carrera
- Estructura Curricular del Bachillerato Tecnológico
- Propósito de la carrera
- Perfil profesional de la carrera
- Módulos y submódulos por semestre
- Resultados de aprendizajes y sitios de inserción de los módulos

II. Programa de Estudio

- Nombre del módulo
- Nombre del submódulo y duración
- Resultado de aprendizaje del submódulo
- Competencias a desarrollar
- Estrategias de aprendizaje
 - A) Encuadre grupal
 - B) Relación con el entorno
 - C) Desarrollo de las esferas de competencia
 - D) Cierre del submódulo
 - E) Recursos materiales de apoyo
- Evaluación de competencias

III. Fuentes de Información.

IV. Glosario

Justificación de la Carrera

A nivel mundial la globalización ha obligado a las empresas a ser más competitivas y seguir un lineamiento de normas de competencias laborales y de calidad.

México no es ajeno a este cambio y las empresas han tenido que adecuarse a una estandarización de las normas y sistemas de calidad para seguir presente en el mercado.

Las empresas manufactureras en nuestro país, tienen la necesidad de mejorar sus procesos y estandarizarlos, por lo tanto requieren personal técnico que trabaje bajo los lineamientos de las normas establecidas.

Los CECyTEs de acuerdo a la Reforma Curricular, ha modernizado la carrera de Técnico en Producción, estructurándola bajo normas de competencias y estándares de calidad, requeridos por las empresas, con el objetivo de satisfacer las necesidades de las industrias manufactureras.

El egresado de la carrera de Técnico en Producción estará capacitado para realizar estudios de tiempos y movimientos, calcular estándares de producción y balancear líneas de producción, elaborar diagramas de procesos, planear la producción, pronosticar demandas y ventas, controlar inventarios, utilizar herramientas estadísticas para control de calidad, aplicar sistemas de calidad, realizar estudios ergonómicos, fisiológicos y proyectos; aplicando materiales en procesos de fabricación.

Todas estas competencias las podrá aplicar en las áreas de: Producción, control de calidad, planeación e ingeniería industrial de cualquier empresa, principalmente manufacturera.



SUBSECRETARÍA DE EDUCACIÓN
MEDIA SUPERIOR

COORDINACIÓN DE ORGANISMOS DESCENTRALIZADOS ESTATALES DE CECyTEs



Estructura Curricular del Bachillerato Tecnológico en Producción Clave TPD-04

1er. Semestre	2o. Semestre	3er. Semestre	4o. Semestre	5o. Semestre	6o. Semestre
Álgebra 4 horas	Geometría y Trigonometría 4 horas	Geometría Analítica 4 horas	Cálculo 4 horas	Probabilidad y Estadística 5 horas	Matemática Aplicada 5 horas
Inglés I 3 horas	Inglés II 3 horas	Inglés III 3 horas	Inglés IV 3 horas	Inglés V 5 horas	Optativa 5 horas
Química I 4 horas	Química II 4 horas	Biología 4 horas	Física I 4 horas	Física II 4 horas	Asignatura específica del área propedéutica correspondiente (1) 5 horas
Tecnologías de la Información y la Comunicación 3 horas	Lectura, Expresión Oral y Escrita II 4 horas	Ciencia, Tecnología, Sociedad y Valores II 4 horas	Ecología 4 horas	Ciencia, Tecnología, Sociedad y Valores III 4 horas	Asignatura específica del área propedéutica correspondiente (2) 5 horas
Ciencia, Tecnología, Sociedad y Valores I 4 horas	Módulo I Aplicar las herramientas de producción industrial. 17 horas	Módulo II Elaborar proyectos para programas productivos. 17 horas	Módulo III Implementar controles de calidad del producto. 17 horas	Módulo IV Realizar estudios ergonómicos y administrativos del factor humano de una empresa. 12 horas	Módulo V Controlar los procesos productivos de la industria manufacturera. 12 horas
Lectura, Expresión Oral y Escrita I 4 horas					
COMPONENTE DE FORMACIÓN BÁSICA 1, 200 HORAS		COMPONENTE DE FORMACIÓN PROPEDEÚTICA 480 HORAS		COMPONENTE DE FORMACIÓN PROFESIONAL 1, 200 HORAS	

Área Físico – Matemáticas

Temas de Física (1)

Dibujo Técnico (2)

Área Económico – Administrativas

Administración (1)

Economía (2)

Área Químico – Biológicas

Bioquímica (1)

Biología Contemporánea (2)

Estructura de la Carrera de Técnico en Producción

Propósito de la carrera:

Al término de la carrera el egresado será capaz de aplicar las herramientas de producción industrial, para realizar proyectos productivos y controlar la calidad del producto.

Perfil Profesional:

Al término de la carrera el egresado será capaz de laborar en áreas de la industria, principalmente manufacturera, tales como industria metal mecánica, industria textil, industria maquiladora; desempeñando puestos como: auxiliar de supervisor de producción, auxiliar de calidad, auxiliar de planeación y auxiliar de seguridad industrial.

Módulos y Submódulos de la Carrera de Técnico en Producción

	Módulos	Submódulos	Duración		
			Horas Semana	Total	
Semestre	2°	I.- Aplicar las herramientas de producción industrial.	I. Eficientar los recursos mediante el estudio de tiempos y movimientos.	6	272 Horas
			II. Balancear líneas de producción mediante estándares de tiempos.	6	
			III.-Optimizar procesos productivos mediante diagramas de procesos.	5	
	3°	II. Elaborar proyectos para programas productivos.	I. Administrar la producción mediante técnicas	5	272 Horas
			II. Elaborar anteproyectos para programas productivos.	6	
			III. Realizar estudios económicos en las empresas para optimizar recursos.	6	
	4°	III.- Implementar controles de calidad del producto.	I. Controlar los estándares de calidad mediante el uso de instrumentos de medición.	5	272 Horas
			II. Manipular el proceso productivo mediante gráficos de control estadístico.	7	
			III. Elaborar ajustes a la calidad aplicando las herramientas de mejora continua.	5	
	5°	IV.- Realizar estudios ergonómicos y administrativos del factor humano de una empresa.	I. Realizar mejoras en las estaciones de trabajo en base al ambiente físico y la fisiología del trabajador.	4	192 Horas
			II. Realizar mejoras en las estaciones de trabajo mediante la aplicación de estudios ergonómicos.	4	
			III. Administrar los recursos humanos de una empresa	4	
	6°	V.- Controlar los procesos productivos de la industria manufacturera.	I. Manipular los procesos industriales de fabricación	7	192 Horas
			II. Realizar toma de decisiones en base a modelos de optimización.	5	

Resultados de Aprendizaje y Sitios de Inserción

Resultados de Aprendizaje	Sitios de Inserción
<p>Módulo I. Al término del módulo el alumno será capaz de: Elaborar estudios de tiempos y movimientos, calcular estándares de producción y balanceo de líneas, y al mismo tiempo elaborar diagramas de procesos.</p>	<p>Al término del módulo el alumno será capaz de laborar en áreas auxiliares de control de la producción de industrias manufactureras, públicas o privadas.</p>
<p>Módulo II. Al término del módulo el alumno será capaz de: Aplicar técnicas de planeación para elaborar anteproyectos de programas productivos, optimizando los recursos económicos de la empresa.</p>	<p>Al término del módulo el alumno será capaz de laborar en áreas de planeación de la producción, de industrias manufactureras, públicas o privadas.</p>
<p>Módulo III. Al término del módulo el alumno será capaz de: Aplicar herramientas metodológicas e instrumentales para implementar controles de la calidad del producto.</p>	<p>Al término del módulo el alumno será capaz de laborar en áreas de control de calidad de la producción, de industrias manufactureras, públicas o privadas.</p>
<p>Módulo IV. Al término del módulo el alumno será capaz de: Aplicar las normas mexicanas (N.O.M.-S.T.P.S.) y normas de organismos internacionales (O.I.T. y O.S.H.A.) para realizar estudios ergonómicos y administrar los recursos humanos de una empresa.</p>	<p>Al término del módulo el alumno será capaz de laborar en áreas de seguridad industrial y control de eficiencias de industrias manufactureras, públicas o privadas.</p>
<p>Módulo V. Al término del módulo el alumno será capaz de: Controlar los procesos de manufactura mediante el diseño y modelos de optimización.</p>	<p>Al término del módulo el alumno será capaz de laborar en áreas de diseño de industrias manufactureras, públicas o privadas.</p>

Programa de Estudio

Datos Generales	Módulo III	Implementar controles de calidad del producto.	Duración	272 Horas
	Submódulo I	Controlar los estándares de calidad mediante el uso de instrumentos de medición.	Duración	5 hrs/sem
	Resultado de Aprendizaje	Al terminar el submódulo el alumno será capaz de controlar los estándares de calidad del producto mediante el empleo de Instrumentos de medición.		
	Competencias a Desarrollar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilizar las tablas de pesos y medidas aplicando la normatividad y las especificaciones. 2. Verificar los estándares de calidad del producto utilizando instrumentos de medición. 3. Controlar los errores en la medición de productos de acuerdo a los patrones establecidos. 		

Estrategia de Aprendizaje

A) Encuadre grupal:

A través de una exposición el docente deberá:

- Presentar el submódulo.
- Informar los contenidos del submódulo
- Informar los resultados de aprendizaje
- Informar sobre las competencias a desarrollar
- Informar sobre las evidencias de desempeño esperadas.
- Informar sobre las evidencias del producto esperadas.
- Realizar una actividad para asegurarse de la comprensión de los puntos expuestos con anterioridad.

B) Relación con el entorno:

- El docente realizará visitas con los alumnos a empresas que aplican controles de inspección.

Estrategia de Aprendizaje

C) Desarrollo de las esferas de competencia:

1. Utilizar las tablas de pesos y medidas aplicando la normatividad y las especificaciones.

El docente diseñará actividades y escenarios para que el alumno desarrolle:

Habilidades y destrezas para:

- Aplicar las tablas de pesos y medidas.
- Hacer conversiones del sistema inglés al sistema métrico decimal y viceversa.
- Aplicar las normas y especificaciones del producto.

Conocimientos sobre:

- Principios básicos de metrología.
- Principios básicos de normalización.
- Sistema de unidades, Internacional e inglés.
- Tablas de múltiplos y submúltiplos.

Actitudes:

- Orden
- Responsabilidad
- Limpieza

El docente diseñará una actividad para que el alumno demuestre la competencia: Utilizar las tablas de pesos y medidas aplicando la normatividad y las especificaciones.

2. Verificar los estándares de calidad del producto utilizando instrumentos de medición.

El docente diseñará actividades y escenarios para que el alumno desarrolle:

Habilidades y destrezas para :

- Utilizar instrumentos de medición.
- Realizar mediciones al producto.

Estrategia de Aprendizaje

- Cotejar mediciones teóricas vs. físicas.
- Verificar los estándares del producto.
- Ajustar las dimensiones reales del producto terminado.

Conocimientos sobre:

- Clasificación de instrumentos de medición
- Instrumentos lineales de medida directa con trazos y divisiones
- Instrumentos lineales de medida directa con tornillo micrómetro
- Instrumentos lineales de medida directa con dimensión fija
- Instrumentos lineales de medida indirecta comparativos
- Instrumentos lineales de medida indirecta relativos

Actitudes:

- Orden
- Responsabilidad
- Limpieza

El docente diseñará una actividad para que el alumno demuestre la competencia: Verificar los estándares de calidad del producto utilizando instrumentos de medición.

3. Controlar los errores en la medición de productos de acuerdo a los patrones establecidos.

El docente diseñará actividades y escenarios para que el alumno desarrolle:

Habilidades y destrezas para:

- Medir las dimensiones de partes o componentes.
- Registrar las lecturas para su posterior tratamiento.
- Aplicar correcciones por errores porcentuales.
- Cotejar las lecturas con los parámetros establecidos por las especificaciones técnicas.
- Proponer alternativas de ajustes en el área correspondiente.

Estrategia de Aprendizaje

Conocimientos sobre:

- Error absoluto
- Error relativo
- Incertidumbre
- Errores por el instrumento o equipo de medición
- Errores del operador o por el método de medición
- Error por condiciones ambientales

Actitudes:

- Orden
- Responsabilidad
- Limpieza

El docente diseñará una actividad para que el alumno demuestre la competencia: Controlar los errores en la medición de productos de acuerdo a los patrones establecidos.

D) Cierre del submódulo:

- El docente diseñará una actividad para controlar los estándares de calidad del producto mediante el empleo de Instrumentos de medición.
- El docente realimentará a los alumnos sobre las fallas y desviaciones observadas en la actividad integradora.

E) Recursos materiales de apoyo:

- Micrómetro
- Vernier
- Escalímetro
- Manómetro
- Termómetro
- Viscosímetro
- Refractómetro
- Flexómetro
- Calculadora

Evaluación de Competencias

Actividad: El alumno de forma individual aplicará el control en los estándares de calidad de un producto, utilizando instrumentos de medición.

Evidencias por desempeño 50%:

1. Las tablas de pesos y medidas aplicando la normatividad y las especificaciones utilizadas.
2. Los estándares de calidad del producto utilizando instrumentos de medición verificados.
3. Los errores en la medición de productos de acuerdo a los patrones establecidos controlados.

Evidencias por producto 40%:

1. Las tablas de pesos y medidas aplicando la normatividad y las especificaciones utilizadas.
2. Los estándares de calidad del producto utilizando instrumentos de medición verificados.
3. Los errores en la medición de productos de acuerdo a los patrones establecidos controlados.

Evidencias de conocimiento 0%:

Evidencias de actitudes 10%:

Orden

Evidencias por desempeño

1. Las tablas de pesos y medidas aplicando la normatividad y las especificaciones utilizadas.
2. Los estándares de calidad del producto utilizando instrumentos de medición verificados.
3. Los errores en la medición de productos de acuerdo a los patrones establecidos controlados.

Responsabilidad

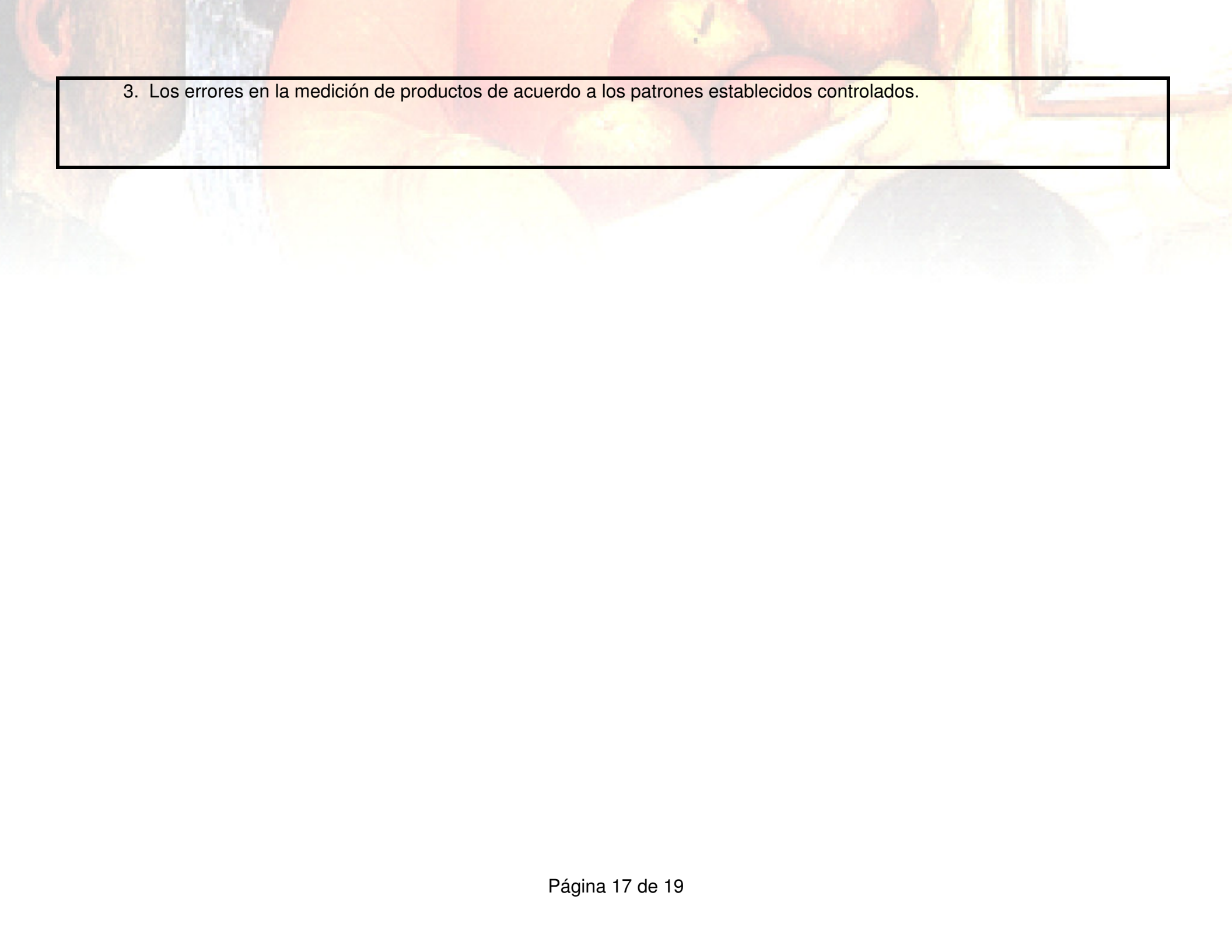
Evidencias por desempeño

1. Las tablas de pesos y medidas aplicando la normatividad y las especificaciones utilizadas.
2. Los estándares de calidad del producto utilizando instrumentos de medición verificados.
3. Los errores en la medición de productos de acuerdo a los patrones establecidos controlados.

Limpieza

Evidencia por producto

1. Las tablas de pesos y medidas utilizadas aplicando la normatividad y las especificaciones.
2. Los estándares de calidad del producto utilizando instrumentos de medición verificados.



3. Los errores en la medición de productos de acuerdo a los patrones establecidos controlados.

Fuentes de Información

González, Zeleny.(2001) *Metrología*. México D.F.Editorial McGraw Hill.

Ford, Henry. (1995) *Teoría del taller*. México D.F. Editorial G. Gili.

Glosario

CALIBRADOR: Dispositivo mecánico que se utiliza para medir longitudes pequeñas con cierta precisión.

ELEMENTO: Parte o pieza de un proceso de manufactura.

ERRORES DE MEDICIÓN: Errores cometidos en la medida de una magnitud debidos al método empleado, a los instrumentos utilizados o al propio experimentador.

ESPECIFICACIONES: Describir las características de los elementos de un proceso.

MANUFACTURA: Proceso por el cual la materia prima es transformada en un producto.

OPERACIÓN: Actuación, ejecución, realización o acción de una tarea asignada.

PROCESO: Conjunto de operaciones ordenadas en secuencia lógica para transformar la materia prima.

PRODUCCIÓN: Creación, elaboración, fabricación, rendimiento y manufactura de un bien material.

PRODUCTO: Resultado u obra de producción.

REQUERIMIENTOS: Requisitos fundamentales de los elementos y el producto de un proceso.

SISTEMA MÉTRICO DECIMAL: Es un sistema decimal de unidades físicas, que toma su nombre de su unidad de longitud, el metro (del griego metron, medida).