



Profesor:Guillermo Gomez

TALLER DE INGENIERIA

INFORME DE TALLER N°1

“METODOS DE TRABAJO”

Comisión: 22

Grupo N°4
Integrantes:
Domínguez. M,
Azofra. J,
Génova. C,
Rendon. N,
Peralta. J,
González. L,
Trejo. F.

INTRODUCCION

A continuación, se mostrarán los resultados de la primera actividad de taller de ingeniería, como así también su metodología, instrumentos usados, croquis del producto y sus partes, la tabla de relevamiento y sus resultados. También encontraremos respuestas a ciertas consignas del trabajo con sus respectivos cálculos.

OBJETIVOS

El objetivo principal de esta actividad fue comprender el funcionamiento del cronometro, y comprobar que metodología de trabajo es mas eficiente a la hora de realizar el ensamblado de las piezas.

ENTORNO DE TRABAJO

Utilizamos para esta actividad el taller de ingeniería de la UNAJ que cuenta con las herramientas y comodidades necesarias para realizarlo.

¿Qué es un taller?

Un taller es un establecimiento donde principalmente se realizan trabajos manuales o artesanos. En este caso es el lugar donde ocuparemos todas nuestras prácticas en la materia de taller de ingeniería.

INSTRUMENTAL

Para realizar esta actividad se requirió los siguientes materiales y herramientas:

- 6 tuercas.
- 4 bandejas.
- 3 resortes.
- 3 bulones.
- Cronometro (puede utilizarse el del celular).
- Regla milimétrica.



elementos utilizados para la actividad

CRONOMETRO

Los cronómetros son instrumentos utilizados para medir el intervalo de tiempo, el cual es definido como el lapso de tiempo entre dos eventos. Un ejemplo de intervalo de tiempo es nuestra edad, cual es solo un lapso de tiempo desde que nacimos.

REGLA MILIMETRICA

Es una herramienta usada para medir y trazar líneas rectas.

TUERCAS

Una tuerca es una pieza mecánica con un orificio central, el cual presenta una rosca, que se utiliza para acoplar a un tornillo, en forma fija o deslizante. La tuerca permite sujetar y fijar uniones de elementos desmontables. En ocasiones puede agregarse una arandela para que la unión cierre mejor y quede fija.

BULONES

La palabra bulón se utiliza para denominar a una pieza cilíndrica que se utiliza como pasador o perno para unir dos elementos.

RESORTE

Se conoce como resorte a un elemento elástico capaz de almacenar energía y desprenderse de ella sin sufrir deformación permanente cuando cesan las fuerzas o la tensión a las que es sometido.

BANDEJA

Una bandeja es una pieza plana o levemente cóncava que se utiliza para servir, presentar, depositar o transportar cosas.

METODOLOGIAS

Para realizar esta actividad utilizamos dos metodologías de trabajo diferentes. La primera consistió en separarnos en 3 grupos de dos personas. Mientras que una persona se encargaba de tomar el tiempo con el cronometro, la otra se encargaba de realizar el ensamble. Al ser impares (7 personas) una fue designada como líder de equipo, el cual se encargo de llevar una estadística completa de cada grupo.

Cabe aclarar que realizamos 3 pruebas en esta metodología intercambiando los roles entre los integrantes del tiempo y de los del ensamblado. El tiempo cronometrado es un tiempo total, ya que una persona hacía todo el trabajo y no hacía falta que se tomen tiempos parciales.

En la segunda se llevó a cabo una metodología en serie, en la cual cada persona tenía un rol designado a la hora de ensamblar las piezas. Al no tener la función de los parciales en los cronómetros de los celulares, tuvimos que designar a 3 personas para que tome dichos tiempos, mientras que las otras 3 realizaban el ensamblado. El líder nuevamente se encargó de llevar la estadística completa.

Cabe aclarar que realizamos dos pruebas en esta metodología intercambiando los roles entre los integrantes del tiempo y los del ensamblado.



integrantes del grupo trabajando



CONTROL DE CALIDAD

Grupos:

A=Maxi y Claudio.

B= Franco y Jonathan.

C= Nahuel y Lautaro.

Primera metodología.

	Primera prueba {s}	Segunda prueba {s}	Tercera prueba {s}
A	28.87	37.25	28.04
B	42.58	22.37	26.37
C	39.12	35.09	39.13

Grupos:

A=Lautaro, Franco y Joaquin

B=Maxi, Claudio y Jonatán

Segunda metodología.

Grupo A		Colocación de resorte {s}	primera tuerca {s}	Segunda tuerca y medición. {s}	TOTAL {s}
	Ensamble1	3.12	24.85	16.34	46.27
	Ensamble 2	3.50	26.37	26.37	47.49
	Ensamble 3	3.25	25.00	15.30	43.55

Grupo B		Colocación de resorte {s}	primera tuerca {s}	Segunda tuerca y medición {s}.	TOTAL {s}
	Ensamble1	2.37	8.82	15.45	26.64
	Ensamble 2	2.20	8.93	12.22	23.35
	Ensamble 3	1.46	5.71	10.45	17.65



Medición de pieza



Integrantes del equipo realizando prueba en serie

CONCLUSIÓN

En conclusión, teniendo en cuenta el uso de las metodologías, hay una clara mejora grupal en el trabajo en serie, dadas las estadísticas de la misma acordamos usar esta técnica para el ensamblaje de las piezas.



Piezas ya armadas con sus respectivos tiempos