


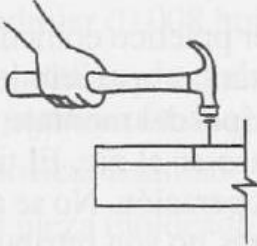
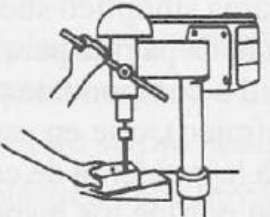



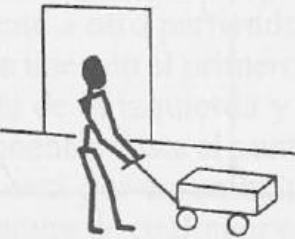







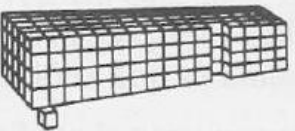
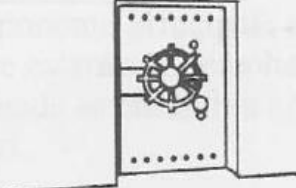


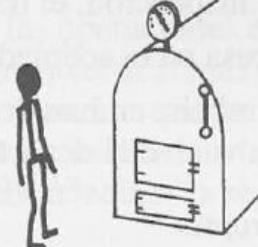

# TEORÍA CURSOGRAMA ANALÍTICO DEL PROCESO

Yornandy Martinez  
Ingeniero Industrial





# SIMBOLOGÍA INDUSTRIAL

<p><b>OPERACION</b></p> 	 <p>Clavar</p>	 <p>Agujerear</p>	 <p>Mecanografiar</p>	<p><b>ESPERA</b></p> 	 <p>Material en espera de ser procesado</p>	 <p>Trabajador en espera de ascensor</p>	 <p>Documentos en espera de clasificación</p>
<p><b>TRANSPORTE</b></p> 	 <p>Por carro</p>	 <p>Por aparejo</p>	 <p>A mano</p>	<p><b>Almacena- miento</b></p> 	 <p>Almacenamiento a granel</p>	 <p>Depósito de productos terminados</p>	 <p>Archivo</p>
<p><b>INSPECCION</b></p> 	 <p>Control de cantidad y/o de calidad</p>	 <p>Lectura de indicador</p>	 <p>Lectura de un documento</p>				

Fuente: "Introducción al estudio del trabajo OIT"

## Definición

Es una representación gráfica de la secuencia de todas las operaciones, los transportes, las inspecciones, las esperas y los almacenamientos que ocurren durante un proceso. Incluye, además, la información que se considera deseable para el análisis, por ejemplo el tiempo necesario y la distancia recorrida. Sirve para las secuencias de un producto, un operario, una pieza, etcétera. Por eso se habla de C.A. operario, C.A. material, C.A. equipo ó maqria.

## Objetivos

- 1) Proporcionar una imagen clara de toda secuencia de acontecimientos del proceso.
- 2) Mejorar la distribución de los locales y el manejo de los materiales.
- 3) También sirve para disminuir las esperas, estudiar las operaciones y otras actividades en su relación recíproca.
- 4) Igualmente para comparar métodos, eliminar el tiempo improductivo y escoger operaciones para su estudio detallado.

Fuente: "Introducción al estudio del trabajo OIT"



## UTILIZACIÓN DEL CURSOGRAMA ANALÍTICO.

Este diagrama contiene, en general, muchos más detalles que el de operaciones. Por lo tanto, no se adapta al caso de considerar en conjunto ensambles complicados. Se aplica sobre todo a un componente de un ensamble o sistema para lograr la mayor economía en la fabricación, o en los procedimientos aplicables a un componente o una sucesión de trabajos en particular. **1** Este diagrama de flujo es especialmente útil para poner de manifiesto costos ocultos como distancias recorridas, retrasos y almacenamientos temporales. Una vez expuestos estos periodos no productivos, el analista puede proceder a su mejoramiento.

**2** Además de registrar las operaciones y las inspecciones, el diagrama de flujo de proceso muestra todos los traslados y retrasos de almacenamiento con los que tropieza un artículo en su recorrido por la planta.

**3** Generalmente se usan dos tipos de diagrama de flujo: de producto y operativo. Mientras el diagrama de producto muestra todos los detalles de los hechos que tienen lugar para un producto o a un material, el diagrama de flujo operativo muestra los detalles de cómo una persona ejecuta una secuencia de operaciones.

Fuente: "Introducción al estudio del trabajo OIT"