



INSTITUTO POLITECNICO NACIONAL



UNIDAD PROFESIONAL INTERDISCIPLINARIA DE INGENIERIA Y CIENCIAS
SOCIALES Y ADMINISTRATIVAS

Carrera: *Ingeniería Industrial*

Laboratorio de Ingeniería de Métodos

Análisis Sistemático de la Producción I

PRACTICA
2

ANALISIS DE ACTIVIDADES

Profesor(a): Ing. Lucinda González Ruiz

Integrantes:

Hernández Araiza Christian

Juárez González Arturo

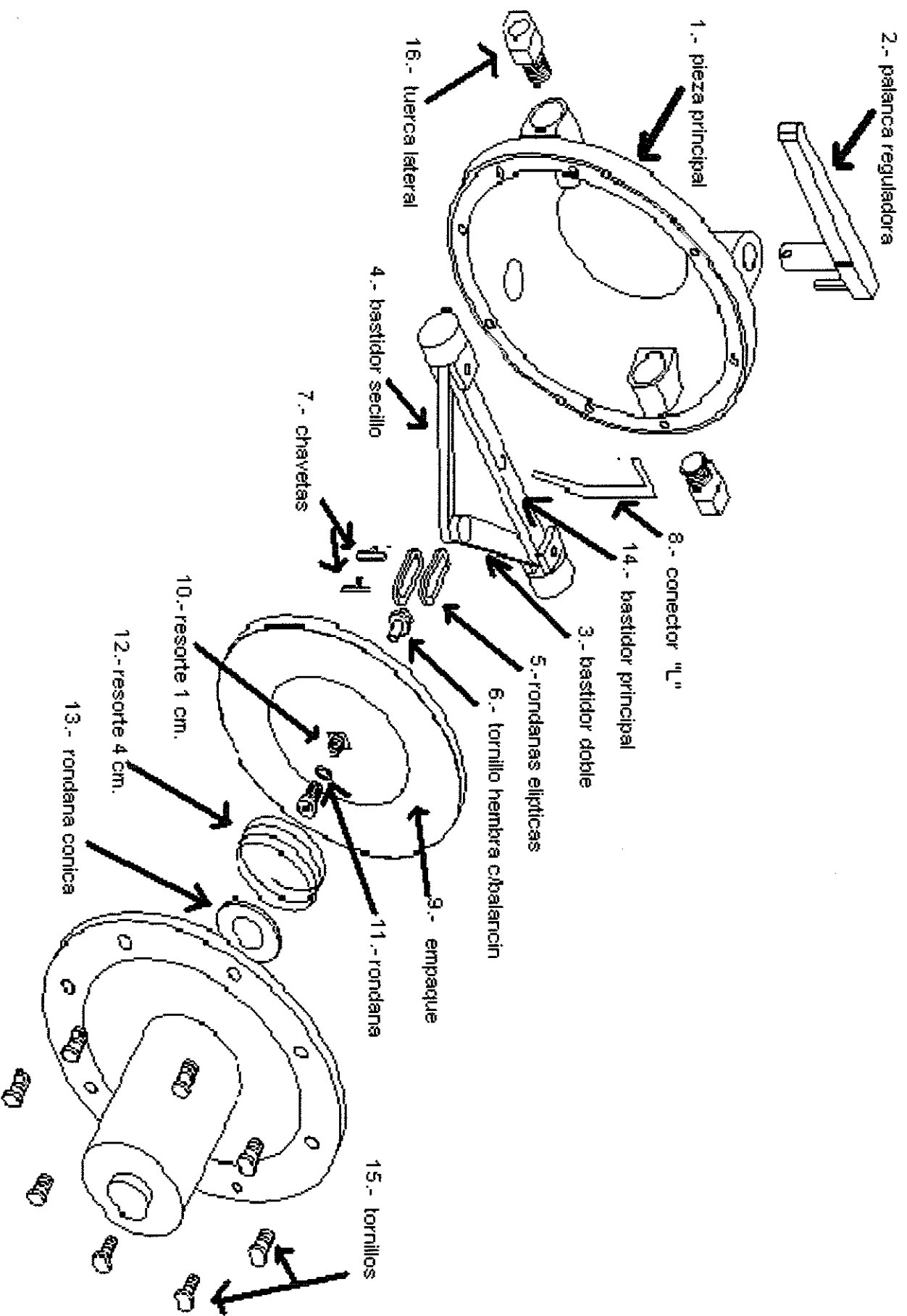
Martínez Cuevas Adrian

Ortega Hernández Marcos

Secuencia: 3IM10

Equipo: 4

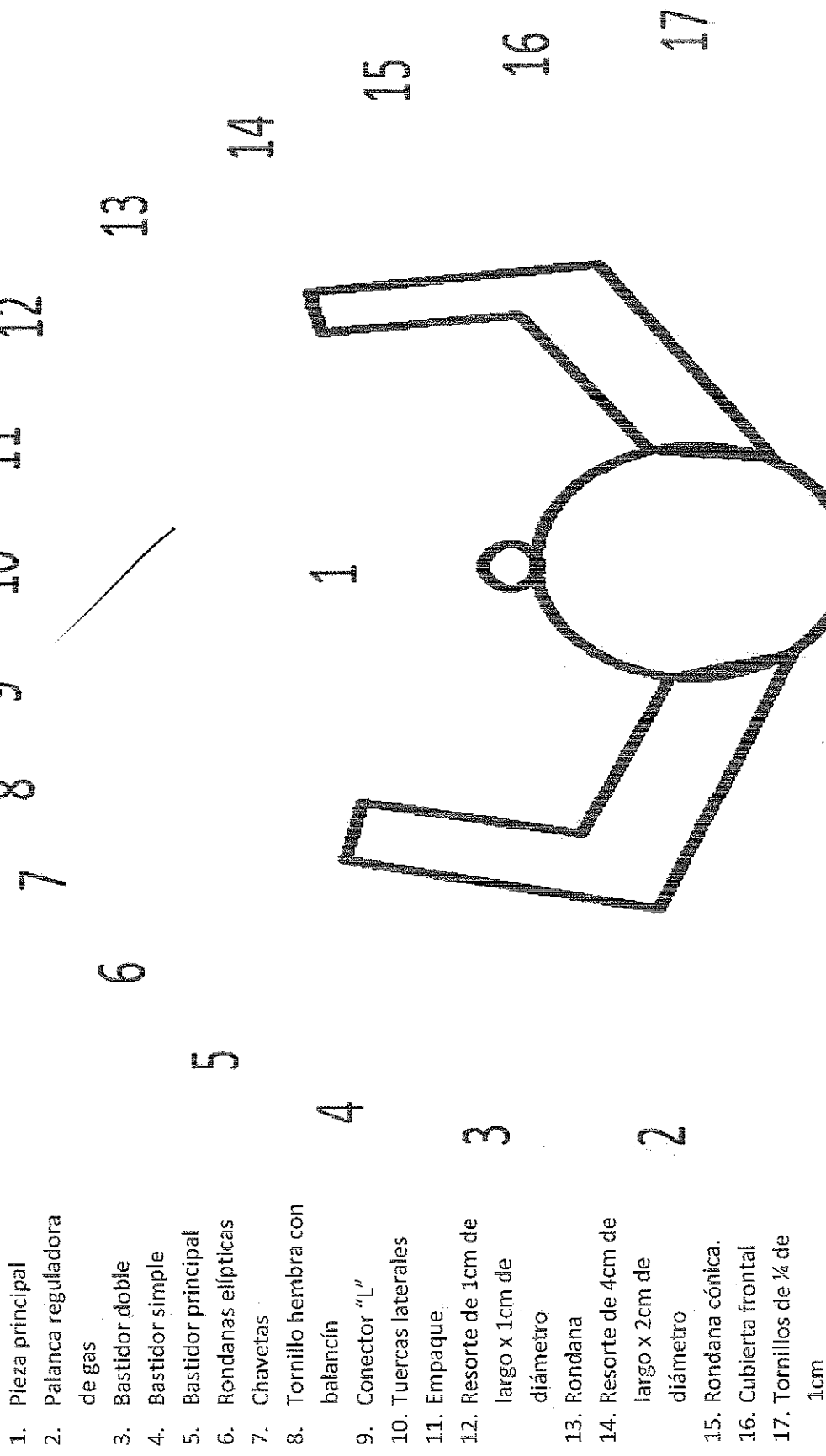
16 de Febrero de 2010



Descripción del armado del regulador de gas

1. Tomar la pieza principal con la mano derecha con la parte hueca hacia arriba
2. Con la mano izquierda tomar la palanca reguladora e insertarla en el orificio lateral más pequeño de la pieza principal y colocarla en la mesa
3. Tomar el bastidor doble y el bastidor principal y ensamblarlos de manera que el bastidor principal quede entre las dos laminitas del bastidor doble
4. Sujetando con la mano izquierda el ensamble anterior, tomar el bastidor sencillo y ensamblarlo con el bastidor principal formando un triángulo de tal manera que el bastidor doble y sencillo coincidan en los orificios de ambos bastidores
5. Tomar cada una de las rondanas y colocarlas en la parte superior e inferior de los bastidores, haciendo coincidir en los orificios tanto de los bastidores como de las rondanas elípticas.
6. Insertar una de las chavetas en donde inciden los orificios de los bastidores (sencillo – doble) y las rondanas elípticas
7. Tomar el tornillo hembra con balancín e introducir el balancín entre las rondanas elípticas, de tal manera que coincidan sus orificios.
8. Tomar la otra chaveta e introducirla en el orificio que coincide entre el balancín y las rondanas elípticas
9. Retomar la pieza principal con la mano derecha, y con la mano izquierda introducir el ensamble anterior en los orificios laterales interiores de tal manera que el balancín quede con dirección al rostro del ensamblador.
10. Tomar el conector “L” e introducir la punta del lado más largo en el orificio medio del bastidor principal
11. Mover la palanca reguladora de manera que quede aproximadamente a 45° de la pieza principal e introducir la punta del lado más corto del conector “L” en el orificio que se encuentra en la parte inferior de la palanca reguladora
12. Tomar las tuercas laterales y atornillarlas en los orificios laterales de la pieza principal
13. Tomar el empaque y colocarlo sobre la pieza principal de manera que la parte metálica quede en dirección al rostro del ensamblador y que en el orificio central se inserte el tornillo hembra
14. Tomar el resorte de 1cm e introducirlo en el tornillo hembra
15. Tomar la rondana y colocarla sobre el resorte de 1cm
16. Tomar un tornillo e introducirlo en la rondana y atornillarlo con un desarmador de cruz
17. Introducir el resorte de 4cm en el resorte de 1cm
18. Tomar la rondana cónica a manera que la parte cónica quede dentro del resorte de 4cm
19. Tomar la cubierta frontal y colocarla sobre la pieza principal, haciendo presión sobre el resorte y que los orificios de la pieza principal coincidan con los de la cubierta frontal.
20. Por ultimo colocar los tornillos en cada orificio y atornillarlos

DIAGRAMA DE DISTRIBUCIÓN DE PIEZAS



Conclusiones:

Al desarrollar la práctica pudimos concluir que al realizar un instructivo se deben tomar aspectos donde terceras personas puedan comprender con facilidad el procedimiento de ensamble de una pieza determinada.

Tomando en cuenta que al redactar el procedimiento de ensamble no se deben utilizar palabras técnicas que puedan confundir al usuario y/o ensamblador, y quizás utilizando imágenes del ensamblaje de la pieza, este sea más fácil de armar.

Coincidimos que la realización de un procedimiento de ensamblaje no es tan fácil como parece, ya que en el se debe contemplar la capacidad de entendimiento de la gente, por lo cual este debe ser con un lenguaje fácil de comprender.

