291101020. PROGRAMAR LA PRODUCCIÓN SEGÚN PRODUCTO A FABRICAR Y PRIORIDADES ESTABLECIDAS I

Nombre del Aprendiz	Actividad a Desarrollar	Forma de entrega Actividad		Fecha de entrega	Entregó	
		Digital	Fisico		SI	NO
	Fase Análisis **Resultado:** 29110102001. Seleccionar el proceso productivo de acuerdo con el producto a fabricar. **actividades de aprendizaje por desarrollar:** Seleccionar el proceso productivo de acuerdo con el producto a fabricar.					
	Evidencia 1: Informe escrito de investigación y exposición.			29-jul		
	Evidencia 2: Informe escrito sobre la descripción y dinámica del proceso productivo de acuerdo con el producto a fabricar			12-ago		
	Fase Ejecución **Resultado:** 29110102002 Asignar cargas de trabajo en los centros de trabajo o maquinas del proceso productivo de acuerdo con su disponibilidad. **actividades de aprendizaje por desarrollar:** Determinar la secuencia de las ordenes de producción y plan de contingencia en función de la asignación de cargas y fecha de entrega de pedidos de acuerdo a los requerimientos del cliente y disponibilidad de recursos					
	Evidencia 3: Informe escrito con la selección, asignación de funciones y responsabilidades a los organismos involucrados en el proceso productivo aplicando Win-QSB (Quantity Systems Business), en su empresa de proyecto.			26-ago		
	Fase Ejecución **Resultado: 29110102003 Determinar la prioridad de procesamiento (secuencia) de los trabajos o pedidos asignados a los centros de trabajo o maquinas de acuerdo con las características del proceso productivo.** **actividades de aprendizaje por desarrollar:** Determinar la secuencia de las ordenes de producción y plan de contingencia en función de la asignación de cargas y fecha de entrega de pedidos de acuerdo a los requerimientos del cliente y disponibilidad de recursos					
	Evidencia 4: Informe escrito sobre seleccion y aplicación de reglas de despacho en sistemas de producción con maquinas secuenciales aplicando Win-QSB, en su empresa proyecto.			2-sep		
	Evidencia 5: Informe escrito sobre seleccion y aplicación de reglas de despacho en sistemas de producción con maquinas en paralelo, aplicado en su			9-sep		
	Evidencia 6: Analiza y simula lineas de espera y aplica software especializado.			16-sep		