



**Ingeniería Industrial
Plan 2018**

PRIMER CICLO DE FORMACION

Primer Cuatrimestre	Segundo Cuatrimestre	Tercer Cuatrimestre
Inglés I INGI-TR 5-90-6	Inglés II INGII-TR 5-90-6	Inglés III INGIII-TR 5-90-6
Valores del Ser VAS-TR 3-45-3	Inteligencia Emocional INE-TR 3-45-3	Desarrollo Interpersonal DEI-TR 3-45-3
Probabilidad y Estadística PRE-CV 5-105-7	Control Estadístico de la Calidad CEC-ES 5-120-8	Álgebra lineal ALL-CV 4-90-6
Cálculo Diferencial CDI-CV 5-105-7	Cálculo Integral CIN-CV 5-90-6	Ecuaciones Diferenciales ECD-CV 5-90-6
Ingeniería Industrial IINT-ES 4-60-4	Seguridad e Higiene Industrial SHI-ES 4-75-5	Electricidad y Magnetismo EMA-CV 5-105-7
Dibujo para Ingeniería DII-ES 5-90-6	Mecánica Clásica MEC-CV 5-105-7	Metrología MET-ES 5-90-6
Química y Procesos Termodinámicos OPT-CV 5-105-7	Química y Tecnología de los Materiales TEM-CV 5-75-5	Procesos de Fabricación PRF-ES 5-90-6
40 600	40 600	40 600

SEGUNDO CICLO DE FORMACION

Cuarto Cuatrimestre	Quinto cuatrimestre	Sexto cuatrimestre
Inglés IV INGIV-TR 5-90-6	Inglés V INGV-TR 5-90-6	Inglés VI INGVI-TR 5-90-6
Habilidades del Pensamiento HAP-TR 3-45-3	Habilidades Organizacionales HAO-TR 3-45-3	Ética Profesional ETP-TR 3-45-3
Lógica de Programación LOP-ES 5-75-5	Administración de la Producción ADP-ES 4-90-6	Planeación de la Producción PLP-ES 5-105-7
Estadística Industrial ESI-ES 5-90-6	Investigación de Operaciones INO-ES 5-105-7	Análisis de Decisiones AND-ES 4-90-6
Análisis y Enfoque de Sistemas AES-ES 3-45-3	Ingeniería de Planta INP-ES 5-90-6	Automatización y Control AUC-ES 5-90-6
Ingeniería de Métodos INM-ES 5-90-6	Estudio del Trabajo EST-ES 5-90-6	Ergonomía ERG-ES 5-90-6
Estancia ES1-ES 180-11	Fundamentos de Ingeniería Electrónica FIE-ES 5-90-6	Seis sigma y Análisis de Falla DIE-ES 5-90-6
40 600	40 600	40 600

**PROFESIONAL ASOCIADO EN SISTEMAS DE PRODUCCIÓN INDUSTRIAL
480 horas**

TERCER CICLO DE FORMACION

Séptimo cuatrimestre	Octavo cuatrimestre	Noveno cuatrimestre
Inglés VII INGVII-TR 5-90-6	Inglés VIII INGVIII-TR 5-90-6	Inglés IX INGIX-TR 5-90-6
Ingeniería Económica INE-ES 4-75-5	Administración de la Calidad Total ACT-ES 5-90-6	Sistemas de Gestión de la Calidad SGC-ES 4-90-6
Sistemas de Manufactura SIM-ES 5-90-6	Optativa OP2-ES 4-75-5	Evaluación y Administración de Proyectos EADP-ES 4-90-6
Proceso Administrativo y Planeación Estratégica PAPE-ES 4-60-4	Simulación de Sistemas Productivos SSP-ES 5-90-6	Industria Sustentable INS-ES 5-75-5
Contabilidad Industrial COI-ES 4-60-4	Optativa OP2-ES 4-75-5	Optativa OP2-ES 5-75-5
Optativa OP1-ES 4-60-4	Logística LOG-ES 5-105-7	Administración de Recursos Humanos ARH-ES 4-75-5
Estancia ES2-ES 180-10	Análisis Financiero ANF-ES 4-75-5	Manufactura de Clase Mundial MCM-ES 5-105-7
40 600	40 600	40 600

INGENIERO INDUSTRIAL

SEGUNDA SALIDA LATERAL

SEGUNDA SALIDA LATERAL

SEGUNDA SALIDA LATERAL

COMPETENCIAS DEL PRIMER CICLO DE FORMACIÓN

- * EXAMINAR LAS CARACTERÍSTICAS CLAVE DE CALIDAD DE INSUMOS, PRODUCTOS Y SERVICIOS, A TRAVÉS DE MUESTREO, OBSERVACIÓN Y OTRAS TÉCNICAS ESTADÍSTICAS PARA CONSTRUIR INDICADORES ESTADÍSTICOS.
- * ELABORAR PLANES DE CONTROL DE CALIDAD PARA VERIFICAR LA VARIABILIDAD DE INSUMOS, PROCESOS Y PRODUCTOS A TRAVÉS DE LAS METODOLOGÍAS Y HERRAMIENTAS QUE ASEGUREN LA CALIDAD DEL PRODUCTO DE ACUERDO A ESPECIFICACIONES DADAS.
- * DETERMINAR CONDICIONES OPERATIVAS DE LOS INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN MEDIANTE LOS PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS EN EL MANUAL DEL LABORATORIO PARA IDENTIFICAR AQUELLOS QUE REQUIEREN CALIBRACIÓN.
- * CALIBRAR LOS INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN SIGUIENDO LOS PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA MANTENER LA CONFIABILIDAD DEL SISTEMA DE EVALUACIÓN.

COMPETENCIAS DEL SEGUNDO CICLO DE FORMACIÓN

- * EJECUTAR SISTEMAS DE PRODUCCIÓN, REQUERIDOS PARA LA TRANSFORMACIÓN DE MATERIALES CON BASE EN LOS REQUERIMIENTOS DEL CLIENTE.
- * DISEÑAR LAYOUTS Y OPERACIONES, POR MEDIO DE HERRAMIENTAS DE ANÁLISIS Y OPTIMIZACIÓN DE LAS OPERACIONES PARA QUE SEAN RENTABLES, SEGURAS Y ERGONÓMICAS.
- * DISEÑAR INSTALACIONES Y PROCESOS DE PRODUCCIÓN CONFIABLES, CAPACES, SEGUROS, RENTABLES Y ADAPTADOS HACIA LA MEJORA CONTINUA PARA PRESERVAR LA SALUD DE LOS EMPLEADOS, CON RESPETO AL MEDIO AMBIENTE.
- * GESTIONAR LAS ACCIONES OPERATIVAS Y TÁCTICAS, PARA INCREMENTAR LA PRODUCTIVIDAD Y RENTABILIDAD DEL PROCESO PRODUCTIVO DE MANERA SEGURA Y SUSTENTABLE.
- * PLANEAR LA PRODUCCIÓN, MEDIANTE TÉCNICAS DE PLANEACIÓN PARA DETERMINAR LOS LÍMITES Y NIVELES QUE DEBEN MANTENER LAS OPERACIONES DE LA ORGANIZACIÓN EN EL FUTURO.
- * ESTABLECER PLANES DE TRABAJO CON BASE EN LOS OBJETIVOS DEL SISTEMA PRODUCTIVO PARA ALCANZAR LA RENTABILIDAD DE LA ORGANIZACIÓN.
- * DISEÑAR PROPUESTA DE MEJORA, MEDIANTE EL DIAGNÓSTICO DE LA ORGANIZACIÓN Y LA EVALUACIÓN DE OPCIONES PARA MEJORAR EL DESEMPEÑO DE AQUELLA.
- * VERIFICAR PROPUESTA DE MEJORA CON BASE EN LOS RESULTADOS DE LA IMPLANTACIÓN PARA HACER EFECTIVA LA MEJORA.
- * MODELAR EL SISTEMA VIGENTE MEDIANTE TÉCNICAS MATEMÁTICAS, ESTADÍSTICAS Y DE SISTEMAS PARA IDENTIFICAR ÁREAS DE MEJORA.

COMPETENCIAS DEL TERCER CICLO DE FORMACIÓN

- * ADAPTAR LOS PROCESOS ESTRATÉGICOS, ADMINISTRATIVOS Y PRODUCTIVOS DE LA EMPRESA, DE ACUERDO A LOS MODELOS DE REFERENCIA PARA CUMPLIR CON LOS REQUISITOS DE LOS MISMOS.
- * ELABORAR DOCUMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD, A PARTIR DE MODELOS DE REFERENCIA PARA CUMPLIR LOS REQUERIMIENTOS DE LOS CLIENTES.
- * DIRIGIR SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD, PARA EL CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS DE LOS MODELOS DE REFERENCIA A TRAVÉS DE LA APLICACIÓN DE MANUALES Y PROCEDIMIENTOS.
- * MEDIR LA EFICACIA DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD, A TRAVÉS DE AUDITORÍAS PARA PREVENIR Y CORREGIR DESVIACIONES DE LA CALIDAD DE PRODUCTOS Y SERVICIOS.
- * ORGANIZAR, SISTEMAS AVANZADOS DE MANUFACTURA, PARA LA FABRICACIÓN DE DIFERENTES PRODUCTOS QUE SATISFAGAN LAS NECESIDADES DEL CLIENTE Y MINIMIZEN TIEMPOS Y COSTOS ASEGURANDO SU RENTABILIDAD MEDIANTE EL ESTABLECIMIENTO DE CONTROLES Y TECNOLOGÍAS DE PUNTA.
- * CONTROLAR LA PRODUCCIÓN, A TRAVÉS DE TOMA DE DECISIONES Y ACCIONES QUE SON NECESARIAS PARA CORREGIR EL DESARROLLO DE UN PROCESO, DE MODO QUE SE APEGUE AL PLAN TRAZADO.
- * PLANEAR LAS OPERACIONES DE LA CADENA DE SUMINISTRO, CONSIDERANDO TODOS LOS ACONTECIMIENTOS Y FACTORES POSIBLES QUE PUEDAN CAUSAR UNA INTERRUPCIÓN PARA ASEGURAR EL FLUJO DE PRODUCCIÓN REQUERIDO.
- * CONTROLAR LA GESTIÓN DE LOS FLUJOS FÍSICOS, ADMINISTRATIVOS Y DE LA INFORMACIÓN, DE LA ADMINISTRACIÓN DE LA CADENA DE SUMINISTRO PARA AUMENTAR LA COMPETITIVIDAD DE LA ORGANIZACIÓN APLICANDO ESTRATEGIAS DE MANUFACTURA DE CLASE MUNDIAL.
- * DIAGNOSTICAR EL DESEMPEÑO DE LA ORGANIZACIÓN, CON BASE EN LOS OBJETIVOS Y LA DOCUMENTACIÓN, PARA ASEGURAR EL CUMPLIMIENTO DE LAS METAS.
- * SIMULAR EL MODELO DE LA SITUACIÓN A MEJORAR APLICANDO LOS PRINCIPIOS DE SIMULACIÓN Y PROGRAMAS DE COMPUTO PARA IDENTIFICAR ÁREAS DE MEJORA.
- * FORMULAR PLAN DE MEJORA VALIDADO CON BASE EN CRITERIOS DE MÁXIMO RENDIMIENTO PARA ELEVAR LA COMPETITIVIDAD DEL SISTEMA PRODUCTIVO.
- * DIAGNOSTICAR ÁREAS DE OPORTUNIDAD CON DESEMPEÑO MENOR AL ESPERADO MEDIANTE EL ENFOQUE DE SISTEMAS PARA IMPLANTAR TECNOLOGÍA DE CLASE MUNDIAL.
- * EJECUTAR, PROYECTO DE IMPLANTACIÓN DE TECNOLOGÍA DE CLASE MUNDIAL, MEDIANTE EL ESTUDIO DE FACTIBILIDAD PARA OBTENER MEJORA EN LA PRODUCTIVIDAD.

OPTATIVAS DE INGENIERÍA INDUSTRIAL	CLAVE
Optativas Séptimo Cuatrimestre (OP1)	
Administración de Sistemas Integrales de Inform	ASII-OP1
Ingeniería en Diseño y Desarrollo del Producto	IDDP-OP1
Legisación Industrial	LEI-OP1
Sistemas de Mantenimiento	SIM-OP1
Industria alimentaria	INA-OP1
Optativas Octavo y Noveno (OP2, OP3, OP4)	
Ingeniería de Detalle	IND-OP2
Administración del Mantenimiento	ADM-OP2
Administración de la Cadena de Suministro	ACS-OP2
Mercadotecnia	MER-OP4
Procesos textiles	PRT-OP3
Industria Aeronautica	IAE-OP4
Desarrollo Tecnológico e Innovación	DTI-OP3
Industria de servicios	INS-OP3
Calidad para industria automotriz	CIA-OP4
Tecnología de los alimentos	TEA-OP4
Aplicación de la Robótica en la manufactura	ARM-OP3
Formulación y Gestión de Proyectos	FGP-OP2