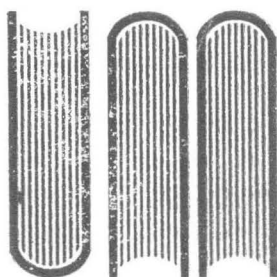




UNIVERSIDAD DE MONTERREY
DIVISION DE CIENCIAS SOCIALES Y DE LA SALUD
PROGRAMA DE CIENCIAS DE LA INFORMACION
Y COMUNICACION



UNIVERSIDAD
DE MONTERREY

040.0015
S146v
2000

VIDEOS DE CAPACITACION INYECTOR

PROYECTO DE EVALUACION FINAL

QUE PRESENTAN:

ALMA VICTORIA SAINT MARTIN ARCE
CLAUDIA CAROLINA SALINAS TREVIÑO
LILIA PAOLA DEL REAL VILLARREAL

904150

EN OPCION AL TITULO DE:
LICENCIADO EN CIENCIAS DE LA INFORMACION
Y COMUNICACION

SAN PEDRO GARZA GARCIA, N. L., DICIEMBRE DE 2000

BIBLIOTECA
UNIVERSIDAD DE MONTERREY

UNIVERSIDAD DE MONTERREY
DIVISION DE CIENCIAS SOCIALES Y DE LA SALUD
PROGRAMA DE CIENCIAS DE LA INFORMACIÓN Y COMUNICACION

VIDEOS DE CAPACITACION INYECTOR

PROYECTO DE EVALUACION FINAL

040.0015

QUE PRESENTAN

ALMA VICTORIA SAINT MARTIN ARCE
CLAUDIA CAROLINA SALINAS TREVIÑO
LILIA PAOLA DEL REAL VILLARREAL

EN OPCION AL TÍTULO DE:
LICENCIADO EN CIENCIAS DE LA
INFORMACIÓN Y COMUNICACION

SAN PEDRO GARZA GARCIA, N.L A DICIEMBRE DE 2000

Este proyecto fue aprobado por:

Lic. Myrthala Villarreal Barocio
ASESOR

Dr. Mónica D. Gutiérrez González
SINODAL

Lic. Juan Manuel González
SINODAL

AGRADECIMIENTOS

Agradecemos a Dios por darnos la oportunidad de vivir y terminar esta etapa de nuestra vida.

A nuestros padres por acompañarnos y guiarnos en cada momento, por ser ejemplo de amor y paciencia,

A nuestra familia por ser fuente de apoyo y comprensión,

A nuestros novios, por la paciencia, amor y comprensión que han demostrado durante toda carrera y sobretodo en este último semestre escolar,

A nuestros amigos, compañeros de vida que nos inspiran a crear cada día más,

A nuestros maestros por sembrar las inquietudes que nos motivaron para seguir adelante y crearnos nuevos retos,

A Myrthala Villarreal, Mónica Gutiérrez y Juan Manuel González, por su acertada asesoría en el desarrollo de este proyecto.

RESUMEN

La intención de este Proyecto de Evaluación Final para la Licenciatura en Ciencias de la Información y Comunicación es la de realizar una serie de videos de capacitación para la empresa INYECTOR.

Con este fin, se incluye una investigación acerca del video como instrumento de capacitación, así como también información de la empresa para poder crear una sinergia en el conocimiento y obtener los resultados esperados.

Incluimos las actividades que se realizaron durante la elaboración del video, como lo son: investigación, guión técnico, visitas a la empresa, grabaciones y edición del video.

INTRODUCCION

Actualmente las empresas deben contar con un sistema de calidad estructurado, ya que debido a la globalización y competitividad estos factores son de vital importancia para ser competentes en su área de acción. Uno de los requisitos en los sistemas de evaluación como ISO 9002 en el apartado 4.18, es contar con videos de capacitación para los empleados, por ello INYECTOR necesita la elaboración de videos de capacitación para su personal operativo.

Frente a esta necesidad acordamos elaborar una serie de videos de capacitación para la empresa INYECTOR y desarrollar nuestro Proyecto de Evaluación Final.

El Proyecto de Evaluación Final se titula “Videos de Capacitación INYECTOR”, en éste investigamos diferentes temas como la definición del video, sus antecedentes, los tipos de video, el video de capacitación, la producción de videos y los antecedentes, misión y objetivos de la empresa INYECTOR.

Para el desarrollo de los videos elaboramos un guión para cada uno, con el cual regimos nuestra grabación y edición del proyecto.

La importancia de estos videos de capacitación, radica en que serán utilizados como método de inducción a la maquinaria y a la empresa.

Los videos muestran la forma de uso de las máquinas y las reglas de la empresa, así como las instrucciones específicas en sus respectivas áreas de trabajo.

La secuencia de los videos es la siguiente:

- | | |
|---------------------------------------|-----------------|
| 1. Instructivo de operador de máquina | duración 2'45'' |
| 2. Área de Pigmentación | duración 2'57'' |
| 3. Máquina Nissei | duración 3'41'' |
| 4. Máquina Reed | duración 3'08'' |
| 5. Seguridad e Higiene | duración 4'23'' |

Todos los empleados tener el conocimiento de cada máquina y regla de la empresa, por ello la importancia de conocer los videos de capacitación al ingresar a INYECTOR.

Objetivos Generales del Video

Explicar de forma general el proceso de fabricación de los productos, equipo necesario en cada área de trabajo y reglamento que deben de seguir los empleados en la planta.

Objetivos específicos

Conocer conceptos y definiciones y desarrollar habilidades a través de:

1. Instructivo del Operador
2. Área de Pigmentación
3. Máquina Nissei

4. Máquina Reed

5. Reglamento de Seguridad e Higiene

INDICE

Portada.....	i
Aprobación.....	ii
Agradecimientos.....	iii
Resumen.....	iv
Introducción.....	v
CAPITULO 1	
EL VIDEO	1
1.1 Antecedentes del video	1
1.2 Ventajas del video	3
1.3 Desventajas del video	4
CAPITULO 2	
TIPOS DE VIDEO	5
2.1 Video Educativo	5
2.2 Video Documento	6
2.3 Video Animación	6
2.4 Video Institucional	7
2.5 Video Arte	7
2.6 Video Espejo	8
2.7 Video de Promoción	8

2.8 Video de Exhibición	9
2.9 Video Industrial	9
2.10 Video de Capacitación	9

CAPITULO 3

VIDEO DE CAPACITACIÓN.....	10
-----------------------------------	-----------

CAPITULO 4

PRODUCCIÓN DE VIDEOS	14
4.1 Pre-Producción	14
4.1.1 Guión Literario	14
4.1.2 Guion Técnico	15
4.2 Producción	17
4.3 Post-Producción	18

CAPITULO 5

INYECTOR.....	20
5.1 Misión	20
5.2 Objetivos	21
5.3 Objetivo Final	21
Conclusión.....	24
Memorias..	25
Bibliografía.....	38

ANEXOS

Anexo A INSTRUCTIVO DE OPERADOR DE MAQUINA

Anexo B AREA DE PIGMENTACION

Anexo C MAQUINA NISSEI

Anexo D MAQUINA REED

Anexo E SEGURIDAD E HIGIENE

CAPITULO 1

EL VIDEO

El video es la base fundamental de nuestro proyecto, éste se define como “ todo proceso de visualización puesto en práctica mediante sistemas electrónicos.

Son todas las partes o señales implicadas en los procesos de grabación, transmisión, recepción y reproducción de imágenes.” (Enciclopedia Hispánica, 1994:280)

1.1 ANTECEDENTES DEL VIDEO

El video ha sido un descubrimiento el cual le ha dado a la producción televisiva versatilidad y dinamismo en su contenido. Para saber el origen del mismo es necesario conocer un poco de la historia de la televisión.

La televisión es el “ arte de reproducir instantáneamente a distancia una imagen transitoria visible de una escena real o filmada por medio de un sistema electrónico de telecomunicaciones” (González Treviño, 1994:15)

A principios del siglo XIX los científicos ya sabían que el sonido podía viajar a través de alambres, por ello no dudaban que próximamente la imagen también pudiese hacerlo. Juan Jacobo Berzelius descubrió el químico llamado selenio “ el selenio produce una emisión espontánea de electrones por la acción de la luz, denominada foto electricidad, y constituye el principio fundamental de la televisión” (González Treviño, 1994: 15)

Gracias a las investigaciones realizadas en el descubrimiento de los materiales y los principios para dar lugar a la transmisión de imágenes, es como Paul Nipkow en 1884 realiza la primera transmisión de imágenes a distancia a través de un sistema televisivo mecánico, y con esto logra un efecto de continuidad de movimiento.

En 1926 se realiza la primera demostración pública de transmisión televisiva, esta consistió en una imagen pequeña analizada en treinta líneas.

A principios de los años 30's comienzan las grandes empresas televisivas en Estados Unidos e Inglaterra, cuando la televisión mundial comienza a estar al alcance de mucha gente y se consolida. Aquí surgen las principales razones de ser del video: "poder estar al alcance de mucha gente" (Bonet,1980:55).

Según Bonet, en 1952 se fabricó el primer grabador de cinta magnética por la Ampex Corporation, para en 1956 producir en serie, en 1957 se utilizó por primera vez el videotape para grabar.

La televisión dio pie a que iniciará el video, sin embargo "en los años 70's el video aparece como un recurso de comunicación independiente, se elaboraron trabajos de expresión artística (video arts), documentales y programas educativos, que al no verse integrados en las programaciones comerciales tuvieron que descentralizarse y motivar al público a la participación directa de este poderoso medio. (Elizondo Guajardo, 1995:13)

En esta etapa el video y la televisión se separan por sus distintos objetivos, los dos aunque se pueden complementar, subsisten por sí mismos.

En 1972 SONY Corporation inventa el video cassette formato $\frac{3}{4}$ U/Matic, y esto hace que el video se vuelva más económico, confiable y sencillo, por ende más popular.

El video como lo conocemos ahora no es el mismo que hace algunas décadas, ya que conforme ha avanzado la tecnología se convierte en un producto que cumple con los objetivos por los cuales fue creado.

1.2 VENTAJAS DEL VIDEO

El video tiene las siguientes ventajas:

- Sencillez: Transmite la información de más importancia de una manera clara y ordenada, para que se pueda tener una visión general en pocos minutos.
- Creativo: Se apoya en las imágenes, estas deben ser atractivas, innovadoras y mantener la atención;
- Gran informador: Cubre los puntos importantes ya que hubo un análisis previo y al presentarlo se mencionan datos necesarios que podrían haber sido olvidados en una presentación hablada.
- Accesible: Ya que casi en cualquier parte se cuenta con el equipo necesario para su reproducción o se puede tener un fácil acceso a éste.

1.3 DESVENTAJAS DEL VIDEO

El video tiene las siguientes desventajas:

- Tiempo: La información que contiene el video, se convertirá obsoleta con el paso del tiempo.
- Tecnología: Ya que está en una constante evolución y se necesitará utilizar otro medio para la presentación de la información, así como también contar con los aparatos necesarios para su producción y proyección.
- Transportación: Para la transmisión del video se necesitan ciertos aparatos, que es indispensable disponer de ellos en el lugar de la proyección.

Después de realizar este análisis de ventajas y desventajas del video, concluimos que los beneficios son mayores a sus desventajas y puede cumplir objetivos específicos en el campo que se lo proponga.

CAPITULO 2

TIPOS DE VIDEO

El video ha ido creciendo conforme se va desarrollando la industria y la tecnología en nuestra sociedad, por esto existen diferentes ramas, géneros o clasificación del mismo. Según la necesidad en la que se use el video tiene ciertas características que los distinguen entre sí.

2.1 VIDEO EDUCATIVO:

Es una forma amena para que el alumno aprenda. Cuando se utilizan inteligentemente pueden apoyar de una manera efectiva todo tipo de aprendizaje, tanto de los niños como en los adultos, la escuela y el campo profesional.

“ El video educativo nos proporciona una idea clara y real de lo que se desea expresar evitando de esta forma el verbalismo, por que no es lo mismo saber a hacer, con mayor razón cuando se trata de enseñar a una persona sobre algún tema práctico que requiere de grandes experiencias vitales y directas por lo que es necesario medios audiovisuales didácticos que ayuden al instructor a expresar de una mejor manera el mensaje de enseñanza que transmite, y el receptor de este mensaje aprovecha un alto grado de conocimiento que le están impartiendo, puesto que al ser captado el mensaje por los sentidos de la vista y el oído, el sistema sensorial suprime todas las cuestiones ajenas y va directamente a la esencia del tema” (Castañeda Calderón,1985:9)

Por esto el video educacional cada vez es más usado por los padres de familias y en el sistema educativo con el fin de facilitar el desarrollo de aprendizaje, medio del uso de más sentidos en la persona.

2.2 VIDEO DOCUMENTO:

Se basa en la realidad, busca plasmar hechos de la vida en imágenes, en base a una previa investigación, es atemporal y no tiene valor noticioso .

“La función es informativa o referencial, cuando el interés del acto comunicativo, se centra en el objeto de la realidad a que se hace referencia, es decir cuando el mensaje tiene por finalidad fundamental describir una realidad lo mas objetivamente posible.” (Joan Ferres & Prats,1991:54)

Por ello este tipo de video tiene un sentido ilustrativo e histórico, ya que nos muestra realidades diversas, que podemos analizar a través del tiempo.

2.3 VIDEO ANIMACIÓN:

Este tipo de video cumple con una función motivadora, ya sea para grupos, escuelas o poblaciones. Busca generar emociones y efectos para obtener la respuesta deseada.

“La animación consiste, en definitiva en actuar sobre un grupo determinado, previamente delimitado con el fin de sensibilizarle en torno a un tema preciso”

(Idem: 57)

Este video da la ilusión de objetos en movimiento a través de cortes cuadro por cuadro que generan una acción en la figura al momento de la proyección del video.

2.4 VIDEO INSTITUCIONAL:

“El video institucional es la imagen, es la forma clara, sencilla y actualizada de dar a conocer a una empresa” (Elizondo Guajardo, 1995:35)

Presenta las ideas, principios y filosofías de la empresa como una forma general de darse a conocer en su entorno. Podemos encontrarlo en los stands de las exposiciones industriales así como en módulos de negocios, su interés se centra básicamente en el aspecto administrativo.

Puede servir además, para mejorar las relaciones publicas y para las ventas.

2.5 VIDEO ARTE:

“Su función expresiva hace referencia a cualquier manifestación de la propia interioridad. Apela fundamentalmente a una búsqueda formal, a un trabajo sobre el signifiicante y la materialidad misma del discurso visual y sonoro.” (Idem:61)

En este video se busca la expresión de la realidad mediante la postura y las formas de cada ser humano, creando así una diversidad de la belleza y una creación continua de videos que amplían el sentido de la estética y el arte.

2.6 VIDEO ESPEJO:

Este tipo de videos son utilizados en la evaluación de diferentes aspectos, como la conducción, los deportes y el teatro, corrigiendo posturas, gestos y movimientos, para tomar conciencia de la propia corporeidad.

Según Joan & Prats su función es evaluativa, ya que hace posible la contemplación y la reflexión sobre el propio comportamiento. Acto de comunicación en el que “lo que importa es la valoración de conductas, actitudes o destrezas de los sujetos, captados por la cámara”

2.7 VIDEO DE PROMOCION:

Lleva por objetivo dar a conocer una empresa hacia sus consumidores promoviendo su imagen.

Las organizaciones dependen del consumidor, ya que ellos son los que aportan el dinero para que la industria siga funcionando. Es por esto que los empresarios se preocupan por informar a su publico las actividades realizadas durante un año de trabajo, y lo hacen a través de un video, este muestra la información a accionistas y a personas que no pueden estar personalmente durante la presentación. “Muchas organizaciones no lucrativas producen programas o spots de información al público y al hacerlo logran ser conocidos” (Gayeski, 1991:9)

2.8 VIDEO DE EXHIBICION:

Este tipo de video intenta dar a conocer un producto, es el que podemos apreciar en cada comercial de televisión con la combinación creativa de audio, video y efectos especiales es capaz de atraer la atención del consumidor y convencerlo de la conveniencia de adquirir el producto frente a las características de sus similares.

2.9 VIDEO INDUSTRIAL:

Explica en forma detallada cada paso del proceso de producción de un producto con el fin de mostrar “ la calidad y el profesionalismo” con el que trabajan.

El video tiene la capacidad de fácil reproducción y de no emitir mensajes así que a través es del video se puede llevar a cabo una buena explicación de la elaboración de cualquier producto.

2.10 VIDEO DE CAPACITACION

El video encuentra aplicación en la capacitación del personal como un fuerte medio de apoyo en la transmisión de conocimiento.

Emplearemos este tipo de video como medio de capacitación, en nuestro proyecto y por esto profundizaremos sobre esta rama del video, sus características y las diversas funciones que lo hacen ser un medio de apoyo ideal para el capacitador.

CAPITULO 3

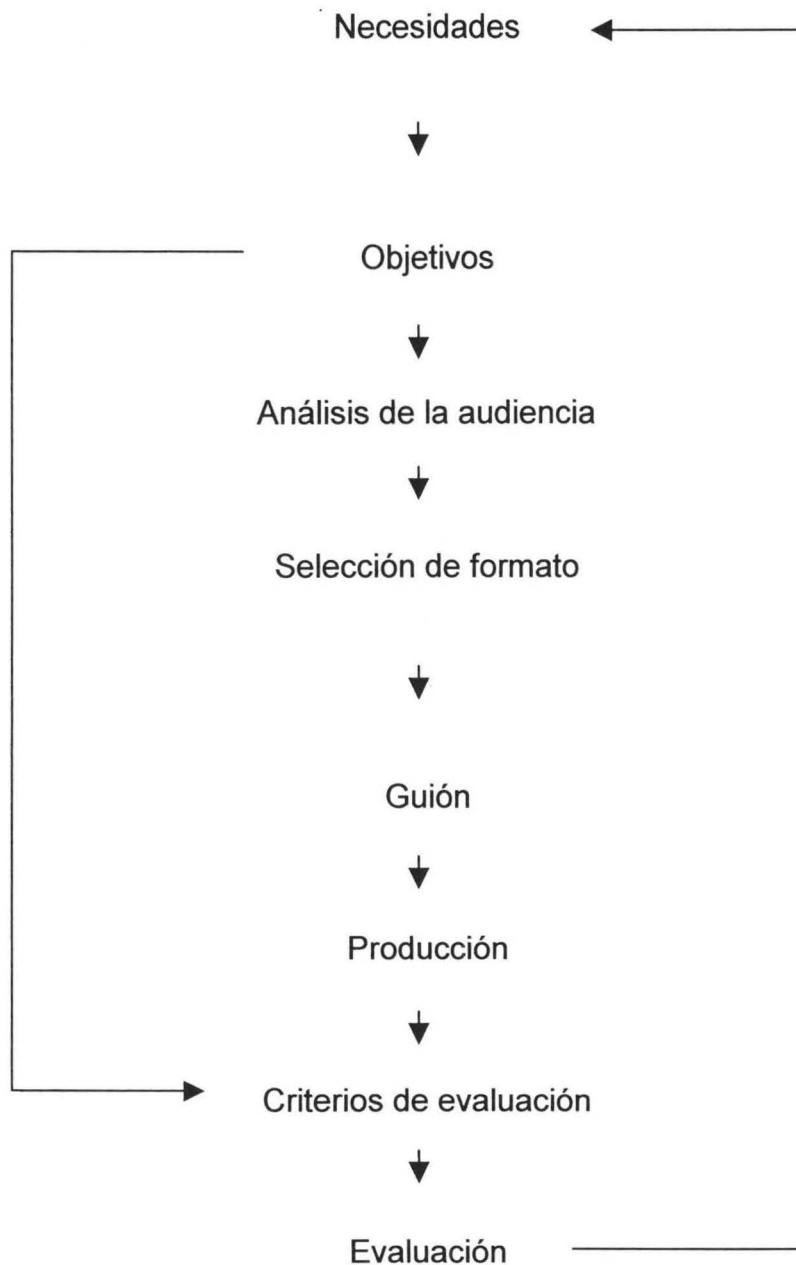
VIDEO DE CAPACITACION

Para el éxito de una empresa es necesario que los empleados tengan conocimiento sobre lo que deben hacer. Una forma sencilla de introducir y mejorar las habilidades del trabajador y aprovechar sus capacidades físicas para el trabajo a realizar, es mediante el video.

Con el video observamos el proceso de producción y desarrollo en relación a las máquinas que hacen los productos y las personas que las operan.

“El video con su capacidad para reproducir sonido, movimiento y color, es un sustituto efectivo y económico para entrenamiento con equipo real. Con su habilidad para acercar a imágenes claras de un objeto pequeño, para congelar la imagen o para análisis de cámara lenta., puede con frecuencia ser superior al entrenamiento practico” (Gayeski;1991:5)

Gayeski (1991:33) ha creado un sistema de información e instrucción llamado Modelos de Diseño de Instrucción o Sistemas de Diseño e Instrucción en los cuales mediante un diagrama de flujo describe los siguientes pasos para crear un video de capacitación:



En este modelo observamos como primer paso, las necesidades en el cual se define el problema y se generan alternativas para solucionarlo.

Al llegar a los objetivos, se concretiza la forma en que se solucionara el problema y se establece de una forma medible y observable. Los objetivos pueden ser de tres tipos: cognitivos, que constan de conceptos y definiciones; afectivos, que manejan el

sentimiento y la motivación; y psicomotores que desarrollan las habilidades manuales.

En la tercera etapa, se hace un análisis de audiencia, en la cual se profundiza en su estilo de vida, motivaciones, cultura e intereses.

El siguiente paso es la selección de formato, para que este sea atractivo y funcional para los espectadores.

En el guión se escriben las ideas básicas que se quieren proyectar en el video y se elabora entre el guionista y el cliente tomando en cuenta las necesidades en cuanto a tiempo y contenido. Es necesario que el guión sea aprobado para pasar a la siguiente etapa.

La fase siguiente es la producción, esta se desarrolla a través de la pre-producción, para agilizar el momento de la grabación y economizar tiempo y gastos.

Continúa con los criterios de evaluación, en donde se desarrolla un método de evaluación, como entrevistas individuales, exámenes escritos u observaciones del desempeño de los empleados.

El paso final del modelo es la evaluación, donde se analiza el impacto generado y se sugieren nuevas ideas para producciones posteriores.

Este modelo sirve como pauta para el desarrollo en producciones de video, ya que facilita su elaboración, al seguir su método.

En este tipo de video los destinatarios son las personas que laboran en una empresa, desde empleados, ejecutivos y funcionarios en general, ya que toda persona debe mantenerse bien capacitada, para llevar a cabo sus labores e incrementar su efectividad en la empresa.

Es necesario tomar en cuenta hacia quien va dirigida, para saber el tipo de lenguaje que utilizaremos y tener el impacto deseado.

Nosotras nos concentraremos en la capacitación para empleados que ingresan a la empresa, esto se llama “adiestramiento al nuevo empleado; para mostrarle la forma que la empresa requiere para que desarrolle su trabajo, aunque este tenga desarrolladas las habilidades que desempeño en el anterior trabajo, ya que probablemente allá lo realizaba con otros métodos, que quizás no sean los adecuados para el nuevo trabajo.” (Moyano Garza,1999:28)

El largo proceso artístico, técnico y económico que se requiere para la realización de un video se basa en tres aspectos fundamentales: pre-producción, producción y post-producción, en los cuales profundizaremos en el siguiente capítulo.

CAPITULO 4

PRODUCCION DE VIDEOS

4.1 PRE-PRODUCCION

La etapa de pre-producción comienza con la elaboración del guión, el cual debe contar con creatividad e idea original para atraer al público.

“El guión es un instrumento que establece todas las condiciones necesarias para realizar un programa audiovisual, por lo que un buen guión debe de contener todos los elementos de coordinación del audio y video, así como el papel que va a desempeñar en conjunto la imagen, la palabra y el sonido en cada secuencia de la composición del programa.” (Quintanilla,1993: 59)

Debe existir armonía e impacto en el guión, para que al momento de trasladarlo a las imágenes esto se proyecte y el video funcione para su objetivo, es por ello que los pasos previos a su ejecución, son la base de la línea que seguirá el video.

Existen dos tipos de guión, el literario y el técnico:

GUION LITERARIO

El guión literario es la narración ordenada de la historia, pero no se especifica ninguna indicación técnica. Funciona para contar historias, ya que nos describe las escenas

De acuerdo con Quintanilla, (1993) el guión literario debe contar con las siguientes cualidades:

- Claridad: Construcción de frases con un orden lógico y con un lenguaje entendible.
- Concisión: Plasmar de forma concreta lo que se quiere comunicar.
- Sencillez: Utilizar un lenguaje coloquial para la mejor comprensión del espectador.
- Naturalidad: Escribir con palabras comprensibles de acuerdo al tema expuesto.
- Originalidad: Que la forma en que se presente el tema, sea creativo y capte la atención de la audiencia.

GUION TECNICO

Este es de carácter noticioso, de entretenimiento e informativo.

Se distingue del literario porque se añaden los datos técnicos necesarios para su realización, aquí nos dice lo que necesitamos en el estudio, el tipo de tomas que emplearemos y lleva un rigor del tiempo.

“En él, ya no se crean situaciones ni personajes ni diálogos se toma toda la información del guión literario y se pasa al tamiz del ojo del realizador, simplemente. Ello genera un tipo de guión en el que contiene todo tipo de indicaciones sobre la técnica propia de la realización de ese programa, sobre emplazamientos y movimientos de las cámaras, tamaño de encuadre, efectos especiales, etc.”.

(Llorenc, Soler:1991,125)

Para facilitar la post producción se debe llevar un control tanto de producción como de realización, en el que se va a tener un orden sobre el material grabado, las secuencias y los planos.

Generalmente los guiones están escritos en dos columnas, en la columna izquierda se describe el video, que puede ser:

- Planos
- Descripción de la acción
- Indicaciones de efectos visuales especiales

En la columna derecha se describe el audio que cuenta con los siguientes elementos:

- Generador de Caracteres
- Diálogos
- Música
- Efectos sonoros (ruidos, sonidos ambientales, etc.)
- Voz en Off

En el formato de un guión técnico deben existir cuatro columnas. La primera situada en la parte extrema izquierda describe el número de tomas, la siguiente columna describe las acciones que se efectuarán en las tomas, posteriormente se ubica el audio de las acciones y al final el tiempo transcurrido.

Nosotras creamos otra columna en la parte extrema derecha, para contar el tiempo acumulado y llevar un control del video.

A continuación presentaremos un ejemplo para facilitar la comprensión del formato del guión técnico.

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
1	FADE IN PAN → a obrero entrando a la fabrica. En la mañana vemos la entrada de los trabajadores a la empresa.	MÚSICA Música ambiental entra a primer plano y baja a segundo plano al entrar el locutor. VOZ EN OFF: A través de este video conocerás el procedimiento de trabajo que se deberá llevar a cabo en la planta para tu mejor desempeño diario. MÚSICA FADE OUT	00'08'' 00'11''	00'08'' 00'19''

Debido a que en este proyecto realizaremos una serie de videos de capacitación, las tomas y el tiempo son elementos fundamentales para la comprensión de la información que se da a conocer, por lo tanto elaboraremos guiones técnicos como sistema de trabajo.

4.2 PRODUCCION

Es la acción de realizar el video en base a un guión establecido, puede ser en exteriores o interiores dependiendo de la necesidad del video.

Al hablar de producción se abarcan las áreas de iluminación, escenografía, utilería, equipo ya sea unidades ligeras o unidades móviles, vestuario, maquillaje y caracterización y un equipo humano en el que se distribuyan las actividades para la realización del video.

Abarca desde el primer hasta el último día de la grabación.

4.3 POST-PRODUCCION

Una vez que se tiene todo el material que se requiere para la realización del video, se agrupa todo y se comienza con la etapa de post-producción. La base de la post-producción es la edición.

La edición es el momento en el cual se pueden incorporar los diferentes efectos y ritmos de la producción guiándose en las tomas como disolvencias, fades, cortes rápidos, cortinillas y congelamiento de imágenes.

De acuerdo a Llorenc Soler el concepto de la edición se vincula al de continuidad narrativa y significa la operación de unir o engarzar un plano tras otro, con el fin de construir el hilo narrativo o argumental del programa. Consiste en (cortar) una toma a la medida exacta (plano), unirla a otra igualmente ajustada, y así un plano tras otro la unión y el corte se hacen exclusivamente por medios electrónicos en los bancos de

edición. La necesidad de editar se impone tanto por razones de tipo artístico como técnico.

Las cortinillas pueden ser de muchos tipos, desde las más sencillas, hasta las de mayor complejidad, las explicaremos a continuación:

- Disolvencia es cuando tienes una imagen, se va desapareciendo y aparece la otra.
- Fades : Son transiciones de negro a imagen o viceversa.
- Fundido: La imagen se convierte a un color.
- Cortes rápidos: Son Imágenes sustituidas instantáneamente.
- Congelamiento de imágenes: Cuando se queda una imagen fija en la pantalla.
- La selección de estos efectos dependerá de las necesidades de producción y al terminar la edición, se genera el video master.

CAPITULO 5

INYECTOR

Seleccionamos la empresa INYECTOR, dado que sus necesidades se ajustan a las nuestras y al sumar nuestros esfuerzos ambos lograríamos nuestros diferentes objetivos, es por esto que a continuación presentamos un poco de su historia y su desarrollo.

La empresa INYECTOR, S.A. DE C.V fue fundada el 16 de Enero de 1992 por el Ing. Eduardo Iga Saade, el Ing. Ignacio Salas de Zamacona y el Sr. Antonio Iga Saade. Inició sus operaciones contando con un personal de 15 trabajadores, se instalaron cuatro maquinas inyectoras, las cuales daban servicio de maquilla de juguete económico, con esto se logro introducir la línea de juguete a las cadenas de autoservicio del país (Soriana, Aurrera, Walmart, Gigante, Chedraui, Comercial Mexicana, etc.)

Actualmente INYECTOR, S.A. de C.V es una empresa enfocada a la maquila de materiales polímeros, contando para ello con 14 maquinas inyectoras y con 110 personas activas laborando.

5.1 MISION

“- Proveer a nuestros clientes, productos de plástico que satisfagan sus requerimientos, dando así nuestro mejor precio, calidad y servicio.

- Cumplir con normas de calidad de manufactura de clase mundial, para permanecer exitosamente en el mercado.
- Mantener el compromiso de ser mejores cada día y participar activamente en el crecimiento socioeconómico de nuestro país, proporcionando el cuidado del medio ambiente y ecología exterior.
- Mejorar continuamente nuestros procesos, equipos y la capacitación de nuestro personal.” (Manual Institucional INYECTOR,2000:3)

5.2 OBJETIVOS

“Nuestros objetivos son planteados de forma clara y concisa en nuestra política de calidad en la que nos comprometemos a entregar productos y servicios que garanticen la satisfacción total de nuestros clientes, utilizando un sistema de aseguramiento de la calidad que permita el desarrollo de nuestro personal, mejorando continuamente la calidad y productividad de la organización.” (Idem:4)

5.3 OBJETIVO FINAL

“Nuestro Primordial objetivo es llegar a ser una empresa reconocida de clase mundial y contar con el personal capacitado, creando conciencia del compromiso de entregar productos con calidad.” (Idem:4)

Debido al aumento en numero del personal en la planta, se quiere implementar un programa de capacitación para preparar al personal, desde su ingreso, a entender el

proceso de fabricación de los productos, así como el control de la maquinaria y equipo con el que se relaciona en su área de trabajo.

Debido a esto y al afán de crecimiento y desarrollo a nivel organización, INYECTOR pensó en adoptar un sistema de aseguramiento de calidad que sea reconocido a nivel internacional y el cual avale que las actividades que se llevan a cabo en la empresa son realizadas bajo procedimientos e instructivos de trabajo, lo cual permite la ejecución correcta y efectiva de las actividades, es por esto que se busca la certificación del ISO 9002.

El ISO son las iniciales en inglés de Organización Internacional de Normalización, son herramientas para la evaluación uniforme de sistemas de administración de calidad a nivel mundial, esto ayuda a establecer estándares que ayudan a la mejora continua.

El ISO 9002 es un sistema de calidad - modelo para el aseguramiento de calidad en producción, instalación y servicio. Las ventajas de este sistema de calidad son:

- Procedimientos y procesos estandarizados y documentados.
- Reconocimiento internacional
- Mejora la operación de la compañía en términos de consistencia en las prácticas y metodología y
- Reduce retrabajos y desperdicios operativos y administrativos.

(Idem:12)

Este sistema de calidad cuenta con varios requisitos, y al cual nos enfocaremos es al 4.18, sobre la capacitación. En este apartado se establece el requisito de proporcionar capacitación a todo el personal que desarrolla actividades que afecten la calidad.

Es por esto que se nos solicitó realizar una serie de videos en los cuales explicamos la operación de las máquinas Nissei, Reed, Molinos y Pigmentos y las reglas de seguridad e higiene que deben seguir los empleados dentro de la fábrica y su función como operadores.

CONCLUSIONES

A través del Proyecto de Evaluación Final “Videos de Capacitación INYECTOR” descubrimos las necesidades que las empresas de la actualidad enfrentan, la globalización está presente cada vez más y para entrar al mundo de la competitividad es necesario regular todos los aspectos medibles de la organización.

La comunicación juega un papel fundamental en el desarrollo tanto de la tecnología como de los individuos.

Y es por eso que la interacción de la comunicación, facilita el progreso de la empresa, dotándolo de los medios correctos para la satisfacción de sus necesidades.

En este caso el video de capacitación es un excelente apoyo. En un aspecto ayuda a la certificación del ISO 9002 en el apartado 4.18 y por otro instruye a los operarios en la forma de manejar las máquinas, como método de inducción a ellas.

MEMORIAS

ENCONTRAR EL PROYECTO

El inicio fue la búsqueda de proyecto, el decidir que tipo de proyecto se quería, si iba a contener una investigación o una serie de videos. El descubrir qué queríamos, qué necesitábamos y cómo lo íbamos a conseguir.

Así que empezamos a explorar las oportunidades que las empresas requerían, fue cuando Claudia Salinas realizó el contacto con la empresa INYECTOR, la cual necesitaba contar con videos para capacitar a sus empleados y también el dar a conocer la empresa en el ámbito laboral.

Al tener el contacto y la disposición se concretó una junta en la empresa con el Ing. Ignacio Salas, Director General de INYECTOR, donde nos comentó formalmente sus necesidades.

Por esto necesitábamos comunicación y diálogo entre nosotras y Myrthala Villarreal, asesora del proyecto, así que establecimos un horario de juntas y creamos una calendarización de nuestras actividades, tratamos de apegarnos a estas, siendo así como pudimos hacer todo a su tiempo y tener oportunidad para cambios e imprevistos.

Para continuar con la narración de nuestras memorias seguiremos el modelo de Gayeski propuesto en el capítulo 3, este modelo es un sistema de información que a través de un diagrama de flujo describe los pasos a seguir para la realización de un video de capacitación.

PRIMERA FASE

El primer paso es descubrir los problemas de la organización; un problema que la empresa enfrenta actualmente es por un lado el crecimiento que ha tenido desde su inicio, ya que el personal que labora en INYECTOR aumenta continuamente y debido a la falta de un programa de capacitación establecido el proceso de adaptación del empleado a la empresa es más lento y por lo tanto su productividad.

INYECTOR está en proceso de ser calificado por el ISO 9002, un sistema de aseguramiento de la calidad, para obtener esta certificación en la cual es necesario proporcionar capacitación a todo el personal que desarrolla actividades que afectan la calidad.

Por parte de la empresa se solicitó la realización de lo siguiente:

- Un manual de capacitación
- Video Institucional
- Video ISO 9002
- Video área de pigmentación

- Video máquina Nissei
- Video máquina Reed
- Video instructivo del operador
- Video reglamento de Seguridad e Higiene

SEGUNDA FASE

La segunda fase del modelo, convierte las metas generales en objetivos específicos. En relación a esta fase, el siguiente paso que realizamos fue asistir a la empresa, en nuestra visita nos dieron un recorrido por la planta mientras nos explicaban el proceso de fabricación de los productos, nos mostraban la operación de las maquinas Nissei y Reed, el área de pigmentación, de almacenamiento y calidad. Debido a las circunstancias específicas de tiempo, recursos y facilidades con que contábamos para la realización del proyecto, se propusieron las siguientes opciones a la empresa:

1. Realizar un video institucional
2. Realizar videos de capacitación.

El cliente optó por la realización de 5 videos de capacitación, pues la prioridad de la empresa en este momento es ofrecer una capacitación a todo empleado de nuevo ingreso a la empresa. A través de estos videos se explicaría de manera general el proceso de fabricación de los productos, el control de la maquinaria y equipo de cada

área de trabajo, así como el reglamento que deben de seguir los empleados en la planta.

Establecimos que por medio de los videos de capacitación, el empleado de INYECTOR conocerá conceptos y definiciones, así como también desarrollará habilidades manuales.

Durante esta fase, iniciamos una investigación bibliográfica para nuestro marco conceptual.

Investigamos la historia del video, los diferentes tipos de video que existen y las características del video de capacitación para poder cumplir con los objetivos propuestos.

Asistimos a la biblioteca de la Universidad Autónoma de Nuevo León, unidad Mederos, donde encontramos información sobre la capacitación de los empleados y los sistemas de capacitación más utilizados, complementamos la búsqueda en la biblioteca de la Universidad de Monterrey, en donde encontramos libros, dos tesis y un manual sobre la capacitación, el video y las formas de producción más utilizadas. Sin embargo tuvimos ciertos contratiempos, ya que varios libros estaban extraviados y otros no hubo en existencia.

Otra fuente de investigación fue en Internet, dado a las sugerencias de nuestros sinodales, pero en nuestra búsqueda no encontramos información específica, relacionada con el tema.

Recurrimos a diversas empresas en solicitud de sus videos de capacitación, como Schneider Electric, FAMOSA y MAPESA, pero la solicitud fue rechazada debido a la confidencialidad de información en los videos.

Debido a esta situación basamos nuestros videos de acuerdo a la investigación realizada.

TERCERA FASE

La tercera fase del modelo es realizar un análisis de la audiencia, para poder realizar el análisis, nos entrevistamos con el Sr. Omar Ornelas jefe de aseguramiento de la calidad en INYECTOR.

En esta entrevista nos comentó que los videos de capacitación, no solo serán vistos por operarios, sino por todos los empleados de nuevo ingreso a la fábrica, esto incluye personal de mantenimiento, secretarias, contadores, ingenieros, practicantes, etc.

La mayoría de las personas que trabajan en esta empresa tienen de 18 a 35 años en el nivel operativo y de 35 a 50 en jefes, secretarias e ingenieros.

Cuentan con una escolaridad de secundaria o preparatoria y son originarios del Municipio de San Nicolás de los Garza, Nuevo León, en su mayoría.

El ambiente de trabajo que se vive en la empresa es de cordialidad, los operarios se conocen entre sí y tienen confianza con los jefes de sus respectivas áreas, ya que la empresa los motiva a través de actividades externas al horario laboral, con equipos de fútbol, posadas navideñas y convivios.

CUARTA FASE

Debido a que los videos serán vistos por personas con distintos intereses, nivel de vida, escolaridad, etc., decidimos realizar los videos de forma sencilla y clara. A través de imágenes mostrar todo el procedimiento de las maquinas, utilizar un lenguaje entendible, que fuesen dinámicos, atractivos y funcionales para los espectadores.

El siguiente paso es la selección del formato, seleccionamos grabar en formato Betacam y después realizar la edición no lineal. Al cliente se le va a entregar el video master en Betacam y un VHSPR, para que él tenga la facilidad de mostrarlo a los empleados y conserve la calidad del mismo.

Los videos se podrán mostrar tanto de forma individual o grupal, según las necesidades de la empresa en la contratación de empleados.

El contenido de los videos consistirá en la información obtenida por medio del Ing. Ignacio Salas, relacionada con la operación de las máquinas y los reglamentos e instrucciones que deben de tener todos los empleados de la empresa.

La duración de los videos promediará entre los dos minutos, 30 segundos y cinco minutos, dado que es importante hacerlos cortos y precisos en la información, para captar la atención de los empleados.

Durante esta etapa concluimos el marco conceptual e iniciamos la elaboración de los guiones.

QUINTA FASE

La realización del guión, es el siguiente paso a seguir, para poder elaborar los guiones, la empresa nos proporcionó información específica de las maquinas Nissei, Reed, del Área de Pigmentación y una lista de recomendaciones en cuanto a seguridad para los empleados, así como prohibiciones en la planta.

Al obtener esta información, asistimos nuevamente a la empresa para conocer el método de las máquinas y el sistema, revisar las tomas que podíamos realizar, el espacio de cada área, movimientos de la cámara, iluminación, etc.

Iniciamos la elaboración de los guiones, escogimos los guiones técnicos, dado que de acuerdo a nuestras necesidades era el más objetivo y funcional. En la elaboración

de los guiones tomamos en cuenta, la información que se debía mostrar y a quienes iba dirigido. Ya con esta información se elaboró una redacción con lenguaje coloquial, para que fuese entendido por todo el personal de nuevo ingreso.

El Ing. Salas, así como nuestra asesora, Myrthala Villarreal, y sinodales elaboraron varias correcciones.

SEXTA FASE

Una vez que los guiones fueron aprobados comenzamos la siguiente etapa del modelo; la producción de los videos.

Para la realización de los videos fue necesario establecer horarios con la empresa y separar tiempos de cámara Betacam.

Se requiere una planeación dedicada al grabar, así que organizamos los tiempos en los que el equipo de video estuviera disponible y nosotros pudiésemos ir a la empresa, cuya localización es en el municipio de San Nicolás de los Garza. Así también como acoplarlo con los horarios de Roberto Fabela, a quien contratamos para las grabaciones, dado a su experiencia como camarógrafo, en Multimedia Estrellas de Oro.

A la empresa le sugerimos contratar actores para las grabaciones, pero optaron por poner en cada video al encargado de esa área, ya que eran los más expertos en la materia.

Asistimos a la empresa para conocer a los operarios que trabajarían con nosotros y explicarles de lo que trataba cada video, así como su función en ellos.

Para la grabación solicitamos a la empresa que las locaciones estuviesen limpias y que los operarios fuesen con buena presentación.

La grabación la realizamos durante tres días por la tarde.

El área de grabación era grande y contaba con dos ventanales a lo largo de la fábrica, se generaban sombras en cualquier ángulo; además la luz era insuficiente, ya que las grabaciones eran por la tarde.

Al momento de grabar los actores se pusieron nerviosos debido a su inexperiencia frente a la cámara, lo cual nos llevó más tiempo y tuvimos que repetir tomas.

Al concluir las grabaciones empezamos la edición de los videos, para lo cual contratamos a Adolfo Torres, quien es editor en el Canal 2. Para esto separamos tiempos de edición no lineal durante un fin de semana.

Debido a que no grabamos en time code, el proceso de edición se extendió, ya que tuvimos que digitalizar y bajar las imágenes y cuando hicimos correcciones, digitalizarlas de nuevo.

Como el tiempo se redujo, nos vimos en la necesidad de solicitar más tiempo de edición.

Ya terminados los videos con las imágenes, se presentaron a nuestra asesora y sinodales, quienes nos recomendaron cambiar varias tomas, por ello regresamos a la fábrica a grabarlas de nuevo.

Para esto contactamos a la empresa, para que les diera la información a los operarios que actuaban, y llevaran la misma ropa del día en que se grabó la toma.

Al momento de las grabaciones nos sentimos presionadas en relación al tiempo, ya que sólo podíamos grabar después del circuito cerrado de Televisión y antes de que obscureciera, por esto tuvimos que ser concisas al grabar las tomas, ya que el tiempo era corto y el material extenso.

Al concluir las grabaciones continuamos la edición y la inclusión del audio, para esto Adrián González nos apoyo en la locución de los videos.

Le presentamos tres videos ya editados con audio a nuestros sinodales y asesora, quienes nos recomendaron cambiar de voz y nos sugirieron varios locutores con

experiencia en el medio. Contactamos a Miguel Angel Lira, quién fue el locutor de nuestros videos, dándoles una mayor calidad.

Al tener listos nuestros videos, por falta de precaución, no los bajamos a Betacam y según las reglas del Centro de Comunicación, se borraron los archivos que ocupaban memoria en el media, entre estos estaban tres videos ya editados de nuestro proyecto. Esto generó un estrés entre nosotras y la angustia de tener el tiempo de la presentación cercana.

A partir de ese momento nos dimos a la tarea de separar tiempos de nuevo y editar los videos que habíamos perdido, así como solicitar la presencia de Miguel Angel Lira, para grabar audio y de Adolfo Torres para la edición. Esta vez tuvimos la precaución de bajarlos a Betacam cada vez que terminamos un video.

El proceso de musicalizar fue el último paso de la edición. La utilizamos únicamente al inicio, conclusión de los videos y puentes. Escogimos música ambiental, por que nuestra audiencia es diversa y nuestro motivo es la capacitación. Por esto se requería una música que permitiera la concentración en las imágenes y contenido del video.

De nuevo presentamos los videos a nuestra asesora, quien dio su aprobación.

Al concluir los videos, nos retomamos el área del marco conceptual, para revisar ciertos detalles de forma, así como también elaboramos las conclusiones del proyecto, bibliografía y desarrollamos las memorias.

Las memorias narran la experiencia vivida durante la realización de nuestro Proyecto de Evaluación Final, con el fin de compartir nuestros conocimientos y experiencias con otros estudiantes que se den a la tarea de crear proyectos semejantes al nuestro.

SEPTIMA FASE

En esta fase desarrollamos los criterios de evaluación. Debido a que los videos serán presentados a los empleados a partir de enero del 2001 realizamos una evaluación escrita que será entregada a la empresa, la empresa puede aplicársela a los empleados al finalizar la proyección del video.

Esta evaluación se encuentra ubicada en los anexos y nuestro fin es que los empleados contesten de manera general la información captada durante el video.

OCTAVA FASE

La evaluación, es la ultima etapa del modelo, esto sirve para retroalimentar a la empresa sobre la influencia de los videos en sus empleados, así como para futuras producciones.

A corto plazo la forma de evaluación será con la proyección de los videos de capacitación ante los directores de la empresa, de acuerdo a su satisfacción e implementación del proyecto calificaremos la funcionalidad de nuestro video.

BIBLIOGRAFÍA

Bonet, Eugeni (1990). EN TORNADO AL VIDEO. Ed. Gustavo Gili, Barcelona.

Castañeda Calderón, Martina (1985). EL MATERIAL DIDÁCTICO COMO MEDIO DE COMUNICACIÓN EN LA CAPACITACIÓN. Monterrey, N.L. México.

Elizondo Guajardo, Verónica (1995). EL VIDEO Y SUS APLICACIONES. Tesis UDEM, San Pedro Garza García, N.L. México.

Ferres, Joan. EL VIDEO, ENSEÑAR VIDEO, ENSEÑAR CON EL VIDEO. Ed. Gustavo Gili, España, 1991.

Gayeski, Diane M. (1991) CORPORATE AND INSTRUCTIONAL VIDEO. Prentice Hall, Englewood Cliffs, New Jersey, Estados Unidos.

González Treviño, Jorge Enrique (1988). TELEVISIÓN TEORÍA Y PRACTICA. De Alambra Mexicana, México.

Gutiérrez, Mónica y Myrthala I. Villarreal (1997). MANUAL DE PRODUCCIÓN PARA TV. Trillas, México

Moyano Garza, Dafne (1999). NIVELES DE CAPACITACIÓN DE UN SUBORDINADO. Tesis, Monterrey, N.L México

Quintanilla, Cecilia (1993). PRODUCCIÓN AUDIOVISUAL MANUAL PARA LABORATORIO. Monterrey, México

Soler, Llorenc. LA TELEVISIÓN UNA METODOLOGÍA PARA SU APRENDIZAJE. Ed. Gustavo Gili. Barcelona, 1988.

Enciclopedia Hispánica (1994) Vol. 14 Enciclopedia Británica Publisher, Inc.

Manual Institucional Inyector (1999) Folleto Informativo

ANEXOS

ANEXO A

GUION

INSTRUCTIVO DE OPERADOR DE MAQUINA

VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
<p>FADE IN PAN → a obrero entrando a la fabrica. En la mañana vemos la entrada de los trabajadores a la empresa.</p>	<p>MÚSICA Música ambiental entra a primer plano y baja a segundo plano al entrar el locutor. VOZ EN OFF: A través de este video conocerás el procedimiento de trabajo que se deberá llevar a cabo en la planta para tu mejor desempeño diario.</p>	<p>00'08"</p>	<p>00'08"</p>
<p>DISOLVENCIA A: LS a trabajador guía. Observamos al trabajador guía entrando a la empresa y lo saluda el jefe de capacitación, quien le entrega dos manuales.</p>	<p>MÚSICA FADE OUT VOZ EN OFF: Bienvenido a Inyector Al ser parte de nuestra empresa es necesario cumplir con los manuales de seguridad e higiene y el reglamento interno los cuales te serán entregados al momento de tu contratación.</p>	<p>00'11"</p>	<p>00'19"</p>
<p>CORTE A: CONTRAPICADA del trabajador. Vemos al trabajador volteando a ver su reloj y asintiendo. CORTE A: LS seguir en traveling al trabajador. Se observa como el trabajador entra a los vestidores y cierra la puerta. LS a la puerta. Vemos que se abre la puerta y sale el trabajador con otra ropa.</p>	<p>VOZ EN OFF: Es importante estar mínimo 15 minutos antes de tu hora de entrada, para tener tiempo de ir a los vestidores, cambiarte de ropa,</p>	<p>00'04"</p>	<p>00'23"</p>
<p>CORTE A: MS al tablero. Está la toma fija en el tablero y entra el</p>	<p>y presentarte en el tablero de asignación de máquina operador, para saber que máquina se te</p>	<p>00'05"</p>	<p>00'28"</p>

VIDEO	AUDIO	T.E	T.A
trabajador a cuadro, ve su asignación y sale de cuadro. CORTE A: CU al tarjeta reloj. Vemos una mano que mete y saca la tarjeta.	asignó. VOZ EN OFF: Al estar preparado para empezar el turno, debes checar tarjeta reloj 5 minutos antes de tu hora de entrada.	00'06"	00'34"
CORTE A: Z out a hoja de información hasta MS de trabajador.	VOZ EN OFF: AL llegar a tu lugar, asegúrate de leer la información de calidad de las piezas que están trabajando.	00'06"	00'40"
CORTE A: PAN→ a maquina.	VOZ EN OFF: En caso de que la máquina tenga algún procedimiento especial, síguelo según la hojas de procedimientos o instrucciones directas del jefe de turno.	00'06"	00'46"
CORTE A: LS a la maquina. Vemos como el trabajador toma una caja vacía y la pone debajo de la resbaladilla. Z in a caja. Vemos como caen los productos a la caja. Z out hasta el trabajador. El trabajador toma un producto, lo revisa y lo pone en la mesa.	VOZ EN OFF: Para moldes de colada caliente o multicavidades es necesario colocar la caja plástica debajo de la resbaladilla, VOZ EN OFF: revisar periódicamente que la producción cumpla con los estándares de calidad, estar pendiente de que la caja no se llene de más, colocar las cajas en área de revisión de inspector de calidad,	00'08"	0'54"
CORTE A: VLS del área de trabajo. Se ve como cada trabajador coloca las cajas en el área de revisión.	colocar las cajas siempre sobre su base de madera para evitar contaminaciones y suciedad, y colocarle la tapa correspondiente. En caso de que la pieza tenga vena, separarla y colocarla en el contenedor asignado,	00'07"	01'01"
CORTE A: MS del trabajador. El trabajador le quita la		00'04"	01'25"
		00'08"	01'33"

	VIDEO	AUDIO	T.E	T.A
2	<p>vena al producto y la coloca en otro contenedor de reciclaje.</p> <p>CORTE A: LS del área de trabajo. Se observa al trabajador revisando materiales y clasificándoles en un contenedor gris y uno verde.</p>	<p>para piezas contaminadas con puntos negros o manchadas depositarlas en el contenedor gris para que el departamento de materiales los deposite en el área de varios.</p> <p>Las piezas rechazadas que no están contaminadas colocarlas en su contenedor asignado, para el material de reciclaje.</p> <p>Cuando exista alguna falla en los estándares de calidad de la pieza, comunícate con el jefe de turno.</p>	00'24"	01'57"
3	<p>CORTE A: CU al reporte de programación.</p>	<p>VOZ EN OFF: Recuerda que es importante llenar el reporte de programación de molde adecuadamente.</p>	00'10"	02'07"
4	<p>CORTE A: VLS de la planta. Vemos a todos los obreros trabajando en sus máquinas.</p>	<p>VOZ EN OFF: Por tu seguridad tienes que cumplir ciertos estándares de orden y limpieza. Cada operador será responsable de que los contenedores estén en el lugar que les corresponde, de que no haya ninguna pieza tirada en el piso, la limpieza de la puerta frontal, y el tablero de la máquina,</p>	00'13"	2'20"
5	<p>CORTE A: LS a trabajador y jefe de turno. Vemos como el trabajador le entrega resultados al jefe de turno.</p>	<p>reporta la productividad de piezas buenas y rechazadas al jefe de turno.</p>	00'06"	02'26"
6	<p>CORTE A: CU de tarjeta reloj. Se ve una mano a cuadro, checa tarjeta y sale de</p>	<p>VOZ EN OFF: Es necesario checar la tarjeta reloj de salida,</p>	00'06"	02'32"

	VIDEO	AUDIO	T.E	T.A
7	cuadro. CORTE A: PAN → del trabajador. Vemos como el trabajador se dirige hacia los vestidores y hay otras personas trabajando en el área.	pasar a los vestidores para cambiar de ropa de trabajo Y		
8	CORTE A: LS del trabajador y se abre a Z out. Vemos como el trabajador sale del vestidor y abrimos la toma hasta ver donde sale de la planta sin distraer a sus compañeros. FADE OUT	en el trayecto a la salida de la planta no distraer al personal que está laborando. VOZ EN OFF: ¡Gracias por ser parte de Inyector!	00'10"	02'42"
			00'03"	02'45"

ANEXO B

GUION

AREA DE PIGMENTACIÓN

#	VIDEO	AUDIO	TIEMPO	
1	FADE IN	FADE IN DE MÚSICA		
2	VLS Traveling saliendo de oficinas y entrando a la Planta.	AMBIENTAL A PRIMER PLANO. FADE A SEGUNDO PLANO DE DE LA MÚSICA. VOZ EN OFF: A través de este video te mostraremos como operar el área de pigmentación,	00'05"	00'05"
3	DISOLVENCIA A: VLS al área de pigmentación.		00'03"	00'08"
4	DISOLVENCIA A: LS de maquina Nissei.	las máquinas Nissei y	00'03"	00'11"
5	DISOLVENCIA A: LS de maquina Reed.	Reed.	00'02"	00'13"
6	DISOLVENCIA A: GC "Area de pigmentación"	FADE OUT DE MUSICA VOZ EN OFF:	00'03"	00'16"
7	CORTE A: PAN→ al tablero, desde la columna 1 a la 11	Area de Pigmentación En el área de pigmentación se encuentra un tablero en el cual se establecen indicaciones que servirán para elaborar tu trabajo. Este tablero se divide en	00'10"	00'26"
8	CORTE A: MS al tablero señalando la primera columna y ensombreciendo las demás columnas.	columnas: Columna uno,	00'02"	00'28"
9	CORTE A: MS al número de la máquina	en este se indica el número de la máquina que se está trabajando;	00'05"	00'33"
10	CORTE A: MS al tablero señalando la segunda columna y ensombreciendo las demás.	Columna dos,	00'02"	00'35"
11	CORTE A: MS a salida de producto. Z in a producto.	el nombre de la pieza o molde que se está trabajando;	00'04"	00'39"
12	CORTE A: MS al tablero señalando la tercera columna y ensombreciendo las demás	Columna tres,	00'02"	00'41"
	GC "Polipropileno alta densidad", "Polipropileno baja densidad", "Polietileno",	el tipo de material que lleva el molde, que	00'16"	00'57"

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
	"Poliesterieno alto impacto", "ABS Policarbonato", "PVS"	pueden ser: Polipropileno alta densidad, Polipropileno baja densidad, Polietileno, Poliesterieno alto impacto, ABS Policarbonato, PVS		
13	CORTE A: MS al tablero señalando la cuarta columna y ensombreciendo las demás.	Columna cuatro,	00'02"	00'59"
14	CORTE A: PAN→ a pigmentación y Z in hasta MS a trabajador poniendo el pigmento a la máquina	tipo de pigmento que lleva por kilo;	00'04"	01'03"
15	CORTE A: MS al tablero señalando la quinta columna y ensombreciendo las demás.	Columna cinco,	00'02"	01'05"
16	CORTE A: MS a Trabajador pesando piezas.	número de gramos por kilo que lleva de pigmento la pieza;	00'04"	01'09"
17	CORTE A: MS al tablero señalando la sexta columna y ensombreciendo las demás.	Columna seis,	00'02"	01'11"
18	Z in a la báscula con la pieza CORTE A: MS al tablero señalando la séptima columna	peso de la pieza; Columna siete,	00'02" 00'02"	01'13" 01'15"
19	CORTE A: MS de trabajador donde entra a cuadro y anota en el pizarrón las piezas faltantes.	piezas faltantes;	00'02"	01'17"
20	CORTE A: MS al tablero señalando la octava columna.	Columna ocho,	00'02"	01'19"
21	CORTE A: MS con travelling de bolsas con piezas	cuantos kilos son en pieza;	00'04"	01'23"
22	CORTE A: MS al tablero señalando la novena columna	Columna nueve,	00'02"	01'25"

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
23	CORTE A: LS a máquinas pigmentando el material.	material que llevamos pigmentado;	00'04"	01'29"
24	CORTE A: MS al tablero señalando la décima columna LS máquina vaciando el material.	Columna diez, material que nos falta pigmentar;	00'02"	01'31"
25	CORTE A: MS al tablero señalando la onceava columna LS de trabajador entrando a cuadro y Z in a trabajador apuntando Cifras.	Columna once, porcentaje máximo molido;	00'02"	01'36"
26	CORTE A: MS a trabajador revisando el tablero. PAN ← de trabajador saliendo del área.	VOZ EN OFF: Después de ver las indicaciones en el tablero, es necesario	00'04"	01'43"
27	CORTE A: LS de trabajador tomando el material.	dirigirse al almacén de materia prima y tomar el material necesario.	00'05"	01'48"
28	CORTE A: LS a trabajador limpiando el contenedor.	Es importante limpiar el contenedor con solvente antes de colocar el contenido de una bolsa de material nuevo al contenedor de la pigmentadora.	00'08"	01'56"
29	CORTE A: MS a trabajador poniéndose los guantes y mascarilla. TILT ↑ a letrero de precaución.	Por precaución es necesario usar guantes y mascarilla en el área de trabajo, ya que los materiales que se utilizan son tóxicos.	00'09"	02'05"
30	CORTE A: LS de trabajador pesando el material.	Se utiliza una bascula para pesar el pigmento en gramos de acuerdo a especificaciones de la pieza que se va a inyectar,	00'07"	02'12"
31	CORTE A: MS de trabajador vaciando el material al contenedor y	Para después agregar el pigmento.	00'07" 00'03"	02'19" 02'22"

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
32	luego agregando el pigmento. CORTE A: CU a manos de trabajador poniendo la tapa al contenedor y enroscando la tuerca.	Se coloca la tapa al contenedor de la pigmentadora y se asegura que este bien cerrada con la tuerca;	00'05"	02'27"
33	CORTE A: CU mano de trabajador activando el switch.	para posteriormente activar el switch de encendido y dar el tiempo de pigmentación	00'06"	02'33"
34	CORTE A: CU a reloj	requerido.		
35	DISOLVENCIA A: LS a molinos trabajando.	Para pigmento concentrado el tiempo es de 30 segundos, Para pigmento en polvo el tiempo es de 5 minutos, Para pigmento líquido el tiempo es de 10 a 15 minutos,	00'04"	02'37"
36	CORTE A: MS a trabajador vaciando el contenido a un bolsa de plástico y saliendo del área.	Cuando se termina el ciclo de pigmentación se vacía el contenido en una bolsa de plástico y se transporta al área de producción y se coloca en su máquina correspondiente.	00'04"	02'41"
37	CORTE A: LS a trabajador llegando a la maquina y dejando el material.		00'04"	02'45"
38	DISOLVENCIA A: VLS de área de pigmentación.		00'06"	02'51"
39	CORTE A: CU a mano del trabajador bajando la palanca.	Si se va a hacer limpieza en el área de trabajo es necesario:	00'04"	02'55"
40	CORTE A: MS a trabajador desconectando la pigmentadora.	bajar la palanca del swith de electricidad, desconectar la máquina Pigmentadora y proceder a limpiar el lugar.	00'04"	02'59"
41	CORTE A: VLS de área pigmentadora.		00'04"	03'03"
42	FADE OUT		00'03"	03'06"

ANEXO C

GUION

MAQUINA NISSEI

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
1	FADE IN : GC "Maquina Nissei"	FADE IN DE MÚSICA AMBIENTAL A PRIMER PLANO. FADE A SEGUNDO PLANO DE LA MÚSICA. Máquina Nissei	00'02"	00'02"
2	LS de la maquina Nissei CORTE A: PAN → de la máquina Nissei	FADE OUT de Música VOZ EN OFF: La máquina Nissei está compuesta de varios elementos que es necesario conocer para saber utilizarla:	00'06"	00'08"
3	CORTE A: MS de la tolva	La tolva de la máquina, aquí se introduce el material que se va a inyectar;	00'05"	00'13"
4	CORTE A: PAN ← del cañón	El cañón de temperatura, por aquí pasa el material el cual se derrite para ser inyectado hasta llegar a la nariz, aquí se inyecta el plástico al	00'08"	00'21"
5	Z in de la nariz al momento de inyectar el molde. CORTE A: MS de la máquina inyectando moldes.	el molde y entra a un proceso de enfriamiento, ya que pasa agua dentro del molde, lo más cercano a las cavidades, para permitir que la pieza se enfríe y así evitar deformaciones.	00'11"	00'32"
6	CORTE A: LS de la máquina. Vemos como se abre el molde y expulsa la pieza ya formada.	Posteriormente se abre el molde y expulsa la pieza ya formada la cual cae a la resbaladilla.	00'05"	00'37"
7	CORTE A: CU tablero de la máquina.	El tablero de la máquina cuenta con botones que tienen diferentes funciones:	00'07"	00'44"
8	CORTE A: Sobre imagen CU tablero de la máquina. GC "Para encender la bomba" GC "Para apagar la bomba"	Para encender bomba Apagar bomba Estos botones serán utilizados únicamente por el jefe de turno	00'02" 00'06"	00'46" 00'52"

#	VIDEO	AUDIO	T. E.	T. A.
	GC "Para operar"	Para operar, cuando la luz de este botón este encendida, significa que la bomba está funcionando.	00'06"	00'58"
	GC "Para activar temperatura"	Para activar temperatura,	00'02"	01'00"
	GC "Para activar huesillo"	Activación de husillo	00'02"	01'02"
	GC "Para desactivar alarma"	Desactivar alarma	00'02"	01'04"
	GC "Purgar en manual"	Purgar en manual	00'02"	01'06"
	GC "Contrapresión"	Contrapresión	00'02"	01'08"
	GC "Inyección manual"	Inyección manual	00'02"	01'10"
	GC "Unidad de Inyección"	Unidad de inyección	00'02"	01'12"
	GC "Abrir y cerrar molde"	Abrir y cerrar molde	00'02"	01'14"
	GC "Botador manual"	Botador manual	00'02"	01'16"
	GC "Operación manual automática y semiautomática"	Operación manual automática y semiautomática.	00'05"	01'21"
	GC "Botón de emergencia"	Y por último botón de emergencia.	00'03"	01'24"
9	DISOLVENCIA A: MS a operador que saca la pantalla, presiona unos botones y la vuelve a poner en su lugar.	Otro elemento es la pantalla, esta sirve para regular la temperatura, esta hecha de cristal líquido por lo tanto se recomienda mantenerla abajo para evitar algún golpe, solamente puede ser utilizada por el jefe de turno.	00'13"	01'37"
10	CORTE A: PAN ← de trabajador que llega a la máquina	VOZ EN OFF: Al llegar el operador a la maquina asignada lo primero que debe de hacer es revisar las hojas de instrucción que están pegadas sobre la máquina, aquí se especifica que piezas son rechazadas, cuales aceptadas, indicaciones de la máquina y tolerancia de defectos.	00'05"	01'42"
11	DISOLVENCIA A: Trabajador señalando la hoja de instrucciones	es revisar las hojas de instrucción que están pegadas sobre la máquina, aquí se especifica que piezas son rechazadas, cuales aceptadas, indicaciones de la máquina y tolerancia de defectos.	00'10"	01'52"
12	CORTE A: MS del trabajador separando las piezas	El operador de maquina, se encarga de que las piezas que caigan del	00'11"	02'03"

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
		molde estén de acuerdo con las especificaciones de calidad establecidas por el cliente. Hay dos tipos de molde: Los de vena y Y los de colada caliente, sin vena.	00'05"	02'08"
13	CORTE A: CU de vena			
	DISOLVENCIA A:			
14	CU de piezas pequeñas	En caso de que el molde sea de vena, es necesario separar las piezas buenas y las malas se colocaran en el contenedor de reciclaje junto con las venas.	00'10"	02'18"
	DISOLVENCIA A:			
15	LS de trabajador separando piezas buenas y malas a sus respectivos contenedores.			
	CORTE A:	El operador de maquinas se encarga de empacar la producción en cajas según especificación del cliente.	00'07"	02'25"
16	LS del trabajador empacando piezas en las cajas.	Las piezas pequeñas se cuentan por medio de una bascula por el departamento de aseguramiento de la calidad.	00'06"	02'31"
	CORTE A:			
17	LS de trabajador poniendo las piezas en la báscula.	Las piezas ya empacadas, ya sea en cajas o bolsas se transportan al almacén de producto terminado para su almacenamiento, conservación y entrega.	00'10"	02'41"
	CORTE A:	FADE IN DE MÚSICA AMBIENTAL A PRIMER PLANO. FADE A SEGUNDO PLANO		
18	LS de trabajador transportando las cajas al lugar de almacenamiento.	En caso de que ocurran las siguientes fallas es donde el operador podrá intervenir: FADE OUT DE MUSICA.	00'05"	02'46"
	CORTE A:			
19	LS a máquina Nissei	Si se queda una pieza adherida al molde, lo que el operador debe de hacer es activar el botón en	00'24"	03'10"
	CORTE A:			
20	CU al botón que se debe activar,			

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
	Z out a hasta la caja de la máquina, el trabajador hace todo el proceso y Z in al botón, para volver a automático.	posición manual para abrir o cerrar el molde, mover el botón para retroceder el molde, abrir la puerta sacar la pieza que se pego, cerrar la puerta y activar el botón ya sea automático o semiautomático según se este trabajando.		
21	CORTE A: MS a la nariz Z in al botón para cambiar a manual.	En caso de que se enfríe la nariz el botón se cambia a manual,	00'04" 00'03"	03'14" 03'17"
22	DISOLVENCIA A: MS Caja de la máquina.	se retrocede la unidad de inyección,	00'05"	03'22"
23	DISOLVENICIA A: LS Trabajador que calienta la máquina con soplete.	es necesario esperar a que se caliente con un soplete o tanque de gas.	00'09"	03'31"
24	CORTE A: CU a botón, se ve donde una mano entra y le cambia a manual. Z out hasta MS de la máquina y vemos como presiona el botón para purgarla.	Cuando existe un cambio de material en el cañón se cambia el botón a manual y se purga hasta que salga el material que se necesita.	00'04"	03'35"
25	CORTE A: CU de botón, vemos una mano que lo presiona.	En caso de cualquier emergencia y se requiera apagar la máquina se activa este botón. FADE IN A SONIDO DE SIRENA DURANTE 4 SEGUNDOS Y HACE FADE OUT.	00'06"	03'41"

ANEXO D
GUION
MAQUINA REED

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
1	FADE IN : GC "Maquina Reed LS de la maquina Reed	FADE IN DE MÚSICA AMBIENTAL A PRIMER PLANO. FADE A SEGUNDO PLANO DE LA MÚSICA. Máquina Reed	00'02"	00'02"
2	CORTE A: PAN → de la máquina Reed	FADE OUT de Música VOZ EN OFF: La máquina Reed está compuesta de varios elementos que es necesario conocer para saber utilizarla:	00'06"	00'08"
3	CORTE A: MS de la tolva	La tolva de máquina, aquí entra el material que se va a inyectar;	00'04"	00'12"
4	CORTE A: PAN ← del cañón	El cañón de temperatura, por aquí pasa el material el cual se derrite para ser inyectado hasta llegar a la nariz, aquí se inyecta el molde y	00'08"	00'20"
5	Z in de la nariz al momento de inyectar el molde. CORTE A: MS de la máquina inyectando moldes.	Entra a un proceso de enfriamiento, ya que pasa agua dentro del molde, lo más cercano a las cavidades, para permitir que la pieza se enfríe y así evitar deformaciones y salga como pieza.	00'10"	00'30"
6	CORTE A: CU tablero de la máquina.	El tablero de la máquina cuenta con botones que tienen diferentes funciones:	00'05"	00'35"
7	CORTE A: CU tablero de la máquina. GC sobre imagen "Botón de encendido" GC "Para apagar la máquina"	Para encender la máquina.	00'03"	00'38"
	GC "Para abrir y cerrar el molde" GC "Botador manual"	Para apagar la máquina. Estos botones serán utilizados únicamente por el jefe de turno. Para abrir y cerrar el molde.	00'02" 00'04" 00'03"	00'40" 00'44" 00'47"
		Botador manual.	00'02"	00'49"

#	VIDEO	AUDIO	T. E.	T. A.
	GC "Operación automática y semiautomática"	Operación automática y semiautomática.	00'03"	00'52"
	GC "Inyección manual"	Inyección manual.	00'02"	00'54"
	GC "Switch de Botador"	Switch de botador.	00'02"	00'56"
	GC "Botón de emergencia"	Y por último botón de emergencia	00'03"	00'59"
8	CORTE A: PAN ← de trabajador que llega a la máquina	VOZ EN OFF: Al llegar el operador a la maquina asignada lo primero que debe de hacer es revisar las hojas de		
9	DISOLVENCIA A: Trabajador señalando la hoja de instrucciones	instrucción que están pegadas sobre la máquina, aquí se especifica que piezas son rechazadas, cuales aceptadas e indicaciones de la máquina.	00'06"	01'05"
10	CORTE A: MS del trabajador separando las piezas	El operador de maquina, se encarga de que las piezas que caigan del molde estén de acuerdo con las especificaciones de calidad establecidas por el cliente. Hay dos tipos de pieza:	00'09"	01'14"
11	CORTE A: CU de vena	De vena y	00'13"	01'27"
12	DISOLVENCIA A: CU de piezas pequeñas	piezas pequeñas,	00'02"	01'29"
13	DISOLVENCIA A: LS de trabajador separando piezas buenas y malas a sus respectivos contenedores.	en caso de que el molde sea de vena, el operador es el responsable de separar las piezas buenas y las malas las colocara en el contenedor de reciclaje junto con las venas.	00'02"	00'31"
14	CORTE A: LS del trabajador empacando piezas en las cajas.	El operador de maquinas se encarga de empacar la producción en cajas según especificación del cliente.	00'10"	00'41"
15	CORTE A: LS de trabajador poniendo las	Las piezas pequeñas se	00'06"	00'47"

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
	piezas en la báscula.	cuentan por medio de una báscula por el departamento de aseguramiento de la calidad.	00'05"	01'52"
16	CORTE A: LS de trabajador transportando las cajas al lugar de almacenamiento.	Las piezas ya empacadas, ya sea en cajas o bolsas se transportan al almacén de producto terminado para su almacenamiento, conservación y entrega.	00'08"	02'00"
17	CORTE A: LS a máquina REED	En caso de que ocurran las siguientes fallas es donde el operador podrá intervenir:	00'05"	02'05"
18	CORTE A: CU al botón que se debe activar, Z out a hasta la caja de la máquina, el trabajador hace todo el proceso y Z in al botón, para volver a automático.	Si se queda una pieza adherida al molde, lo que el operador debe de hacer es activar el botón en posición manual para abrir o cerrar el molde, mover el botón para retroceder el manual de inyección, abrir la puerta sacar la pieza que se pego, cerrar la puerta y activar el botón ya sea automático o semiautomático según se este trabajando.	00'05" 00'05" 00'05" 00'07"	02'10" 02'15" 02'22"
19	CORTE A: MS a la nariz Z in al botón para cambiar a manual.	En caso de que se enfríe la nariz el botón se cambia a manual,	00'08" 00'04"	02'30" 02'34"
20	DISOLVENCIA A: MS Caja de la máquina.	se retrocede la unidad de inyección,	00'03"	02'37"
21	DISOLVENICIA A: LS Trabajador que calienta la máquina con soplete.	es necesario esperar a que se caliente con un soplete o tanque de gas.	00'05"	02'42"
22	CORTE A: CU a botón, se ve donde una mano entra y le cambia a manual. Z out hasta MS de la máquina y vemos como presiona el botón	Cuando existe un cambio de material en el cañón se cambia el botón a manual y se purga hasta que salga el material que se necesita.	00'08"	02'50"

#	VIDEO	AUDIO	T.E	T.A
23	para purgarla. CORTE A: CU de botón, vemos una mano que lo presiona.	En caso de cualquier emergencia se activa este botón. FADE IN A SONIDO DE SIRENA DURANTE 4 SEGUNDOS Y HACE FADE OUT.	00' 05" 00' 04"	02' 55" 02' 59"

ANEXO E

GUION

REGLAMENTO DE SEGURIDAD E HIGIENE

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
1	FADE IN GC "Reglamento de seguridad e higiene"	FADE IN A MÚSICA AMBIENTAL Y ENTRA EN SEGUNDO PLANO. VOZ EN OFF: Reglamento de seguridad e higiene	00'03"	00'03"
2	CORTE A: LS de trabajador explicando el contenido del video.	FADE IN VOZ DE TRABAJADOR: A través de este video conocerás las reglas de seguridad e higiene que se emplean para evitar accidentes. FADE OUT DE MÚSICA.	00'06"	00'09"
3	CORTE A: ELS de la planta	VOZ EN OFF: Buscamos tu salud y tu seguridad, por eso es importante que en cada área tomes las precauciones necesarias.	00'07"	00'16"
4	DISOLVENCIA A: LS de área de Molinos y Pigmentos	Molinos y pigmentos:	00'02"	00'18"
5	CORTE A: MS de trabajador poniéndose mascarilla y guantes y comenzando su trabajo.	Por tu seguridad es necesario utilizar mascarilla y guantes.	00'05"	00'23"
6	CORTE A: LS de planta TILT ↓ del trabajador hasta llegar a los zapatos, vemos como se los abrocha.	En la planta es necesario utilizar: zapatos adecuados, queda prhoibido usar tenis, huaraches o zapatos abiertos.	00'13"	00'36"
	TILT ↑ hasta llegar a MS del trabajador para ver como se pone los guantes y lentes y se pone a trabajar.	Si estas utilizando navaja para retrabajar la pieza es necesario usar guantes.	00'08"	00'44"
		Los lentes son para purgar o sacar puntos de inyección.	00'05"	00'49"
7	CORTE A: ELS de bodega, Z in a trabajador hasta LS, vemos como se pone la faja y explica la manera correcta de cargar	La faja se usa al momento de cargar materiales pesados. La manera correcta de cargar	00'11"	01'00"

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
	material pesado.	materiales pesados es la siguiente: FADE IN MÚSICA A SEGUNDO PLANO. Trabajador explicando la manera correcta de cargar materiales pesados	01'00"	2'00"
8	CORTE A: ELS de la planta	VOZ EN OFF: En caso de siniestro dirígete a las salidas de emergencia, estas se encuentran ubicadas en la	00'07"	02'07"
9	CORTE A: Z in a LS de la salida puerta principal.	encuentran ubicadas en la puerta principal y en el portón ubicado en la parte norte.	00'04"	02'11"
	CORTE A: LS de salida portón ubicado en la parte norte.	Es necesario conocer las rutas de evacuación que se encuentran identificadas en el diagrama de la planta.	00'07"	02'18"
	CORTE A: CU de diagrama de la planta.	VOZ EN OFF: En cada área se encuentra un extintor, la forma correcta de usarlo es la siguiente:	00'08"	02'26"
10	CORTE A: CU de extintor.	FADE IN MÚSICA A SEGUNDO PLANO. Voz de trabajador explicando el uso correcto del extintor.	01'00"	03'26"
11	CORTE A: LS de trabajador explicando el uso del extintor.	VOZ EN OFF: Queda prohibido en la planta: *Tirar aceite en el piso. *Arrastrar tambos. *Obstruir extintores *Escupir *Obstruir pasillos *Distraer a operadores *Mover rejillas de aire *Prender una máquina que tenga letrero de reparación *Dejar tableros abiertos *Arrojar papeles al piso	00'25"	03'51"
12	CORTE A: GC "Tirar aceite en el piso" "Arrastrar tambos" "Obstruir extinguidores" "Escupir" "Obstruir pasillos" "Distraer a operadores" "Mover rejillas de aire" "Prender una máquina que tenga letrero de reparación" "Dejar tableros abiertos" "Arrojar papeles al piso" "Utilizar aretes, anillos, cadenas o esclavas"	*Arrojar papeles al piso		

#	VIDEO	AUDIO	T.E.	T.A.
13	CORTE A: PAN→ Del trabajador cuando llega a lavarse las manos.	*Utilizar aretes, anillos, cadenas o esclavas. *Correr VOZ EN OFF: Es necesario seguir las siguientes recomendaciones: *Lavarse las manos antes de empezar tu turno.	00'09"	04'00"
14	CORTE A: MS de trabajador checando unos cables.	*Reportar cualquier cable sin aislar.	00'06"	4'06"
15	CORTE A: TRAVELLING de línea amarilla	*Respetar las líneas amarillas que dividen una máquina de otra.	00'04"	04'10"
16	CORTE A: CU de mano cerrando las llaves	*Cerrar las llaves de agua, para evitar desperdicios.	00'06"	04'16"
17	CORTE A: CU de la caja de voltaje, vemos como una mano baja la palanca.	*El departamento de mantenimiento debe bajar el voltaje al realizar una reparación eléctrica.	00'03"	04'19"
18	CORTE A: MS TILT↑ del pasamanos.	*Usar pasamanos al subir escaleras. FADE IN A VOZ DEL TRABAJADOR: ¡Recuerda, es por tu seguridad! FADE OUT	00'04"	04'23"

904150