

## Cédula de producción

CLAVE: R.2.1.c VERSIÓN: 6

MAQUILA:	HAND LOTION TUBE 2.50Z BETTER CITRUS PINK	CLIENTE	EMISIÓN:	02-iun-20
CLAVE:	2140031	EOS	LIVIIOIOI4.	02-juli-20

## **RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO**

_	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	9,718	270	4.0
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	48,590	1,350	19.8
CAPACIDAD X MES (con un turno)	194,360	5,399	79.4

U.M.		PZ	
PZ X PAQUETE	PZS X CAJA	CAJAS X PALLET	
1	36	68	

CANTIDAD DE PRS X POSICION	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR: ACTIVIDAD	EQUIPO A UTILIZAR
	1	ABRIR CORRUGADO Y SACAR GRANELES DE SU CORRUGADO DE ORIGEN	MESAS
5	2	TOMAR DISPLAY, ABRIRLO Y SACAR EL GRANEL DE CREMA PARA MANOS DE ESTE	BANDA TRANSPORTADORA
		DESPEGAR ETIQUETA DE TEXTOS LEGALES CON CODIGO DE BARRAS, LIMPIAR CON HEPTANO PARA RETIRAR LOS RESTOS QUE QUEDEN DE LA ETIQUETA ANTERIOR	
4	4	COLOCAR ETIQUETA DE TEXTOS LEGALES SIN CODIGO DE BARRAS	MATERIALES A UTILIZAR
4		DESPEGAR ETIQUETA DE CODIGO DE BARRAS, LIMPIAR CON HEPTANO PARA RETIRAR LOS RESTOS QUE QUEDEN DE LA ETIQUETA ANTERIOR	ETIQUETA DE TRANS. TERMICA 49X38 MM
2	6	INTRODUCIR LA CREMA PARA MANOS DENTRO DEL DISPLAY DE ORIGEN NUEVAMENTE	HEPTANO
2	7	VALIDAR QUE EL DISPLAY CONTENGA LAS PIEZAS QUE DEBEN DE SER Y CERRAR DISPLAY	
	8	INTRODUCIR LAS 36 PIEZAS EN SU CORRUGADO DE ORIGEN	
1	9	CERRAR CORRUGADO CON CINTA TRANSPARENTE INNOVA	
	10	COLOCAR ETIQUETA DE IDENTIFICACION AL CORRUGADO	
	11	ESTIBAR EN TARIMA BLANCA, DE ACUERDO A GUIA DE ORIGEN	
16	TOTAL P	PERSONAL EN PLANTILLA	

PERSONAL EN LINEA 16
PIEZAS POR MINUTO 23
PIEZAS POR HORA 1356
TIEMPO ARMADO PALLET 108

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
23	22	23	23	22

COMENTARIOS: EL TIEMPO DE ACONDICIONADO ES MAYOR DEBIDO A QUE HAY QUE DESPEGAR LAS ETIQUETAS Y ÉSTAS, ESTAN MUY PEGADAS



Realizó

Valesca

Validó