



MAQUILA:	DORITOS DIN CHI HB 825GRX3X1	CLIENTE	EMISIÓN: 19-oct-20
CLAVE:	300048229	PEPSICO	

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

CAPACIDAD X TURNO	PIEZAS	CAJAS	PALLETS	U.M.		PZ
				PZ X BOLSA	PZ X CAJA	CAJAS X PALLET
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	3,965	1,322	62.9	1	3	21
CAPACIDAD X MES (con un turno)	19,823	6,608	315			
	79,292	26,431	1,259			

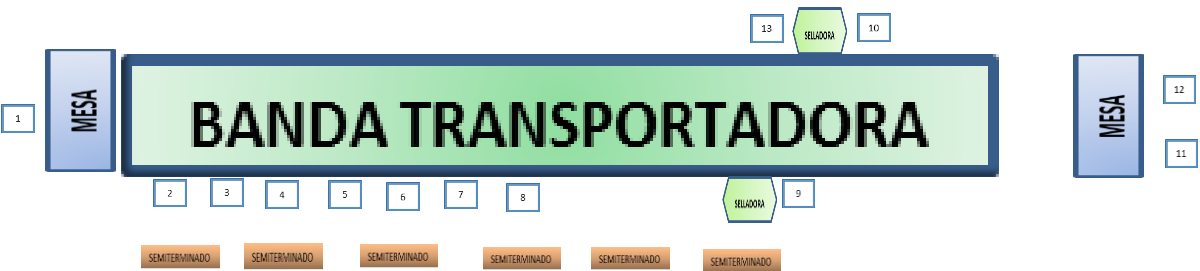
CANTIDAD DE PRS X POSICION	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR:	EQUIPO A UTILIZAR
		ACTIVIDADES DEL PROCESO	
1	1	COLOCAR ETIQUETA CORRESPONDIENTE A LA BOLSA	BANDA TRANSPORTADORA
7	2	ABRIR CORRUGADO DE ORIGEN Y TOMAR 25 PIEZAS	
	3	INTRODUCIR LAS 25 PIEZAS DENTRO DE LA BOLSA CORRESPONDIENTE	
	4	VALIDAR QUE NO SE INTRODUZCAN PIEZAS SIN AIRE, ABIERTAS, SIN LOTE, ETC.	
3	5	SELLAR BOLSA (selladora lineal)	
2	6	ARMAR CORRUGADO CORRESPONDIENTE A TRASLAPE	
	7	INTRODUCIR 3 BOLSAS TERMINADAS	
	8	CERRAR CORRUGADO A TRASLAPE	
	9	COLOCAR ETIQUETA DE IDENTIFICACION CORRESPONDIENTE	
	10	ESTIBAR EN TARIMA CHEP	
	11	7 CAJAS X CAMA X 3 CAMAS DE ALTO	
13	TOTAL PERSONAL EN PLANTILLA		

TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA	13	TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
PIEZAS POR MINUTO	9	8	9	10	9	10
PIEZAS POR HORA	553					
TIEMPO ARMADO PALLET	6.8					

COMENTARIO:

# MAPEO DE LINEA



*Jovanny Baco*  
Realizó

*Cristina Beltran*  
Validó