

Cédula de producción

CLAVE: R.2.1.c VERSIÓN: 6

MAQUILA:	REVISION DORITOS DINAMITA	CLIENTE	EMISIÓN:	09-nov-20
CLAVE:	300048479-1	PEPSICO	LIVIISION.	09-1104-20

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

CAPACIDAD X TURNO
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)
CAPACIDAD X MES (con un turno)

PIEZAS	CAJAS	PALLETS
105,436	2,197	28.5
527,180	10,983	143
2,108,720	43,932	571

U.I	PZ		
PZ X BOLSA	PZ X CAJA	CAJAS X PALLET	
1	48	77	

CANTIDAD DE PRS X POSICION	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR: ACTIVIDADES DEL PROCESO	EC	UIPO A UTILI	ZAR
POSICION		ACTIVIDADES DELI TROCESO	=		
	1	ABRIR CORRUGADO DE ORIGEN	BAND	A TRANSPORT	ADORA
16	2	TOMAR GRANEL E INSPECCIONAR FECHA DE CADUCIDAD	_		
	3	REALIZAR SEPARACION DE FRESCURAS			
	4	COLOCAR 48 PZ DE DORITOS DINAMITA POR CORRUGADO			
2	5	CERRAR CORRUGADO A TRASLAPE	_		
	6	ESTUBAR EN TARIMA DESIGNADA			
18	TOTAL PE	RSONAL EN PLANTILLA			
		TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS			
		PERSONAL EN LINEA 18 TOMA 1 TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5

PERSONAL EN LINEA 18
PIEZAS POR MINUTO 245
PIEZAS POR HORA 14712
TIEMPO ARMADO PALLET 15.1

I	TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
	245	245	245	245	246

COMENTARIO:

MAPEO DE LINEA

INDICADOR DE FLUJO

BANDA TRANSPORTADORA







Cristina Beltran