



Cédula de producción

CLAVE: R.2.1.c
VERSIÓN: 6

MAQUILA:	Fritos SAL 10 PACK HB 380GRX6X1	CLIENTE	EMISIÓN:	04-ago-20
CLAVE:	300048697	PEPSICO		

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

DATOS DE MODELO:

BOLSA CON 10 PIEZAS DE FRITOS CHORIZO
CAMBIO EN PRESENTACION DE BOLSA

	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	5,543	924	44.0
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	27,714	4,619	220
CAPACIDAD X MES (con un turno)	110,854	18,476	880

U.M.		PZ (bolsa)
PZ X CAJA	CAJAS X PALLET	PIEZAS X PALLET
6	21	126

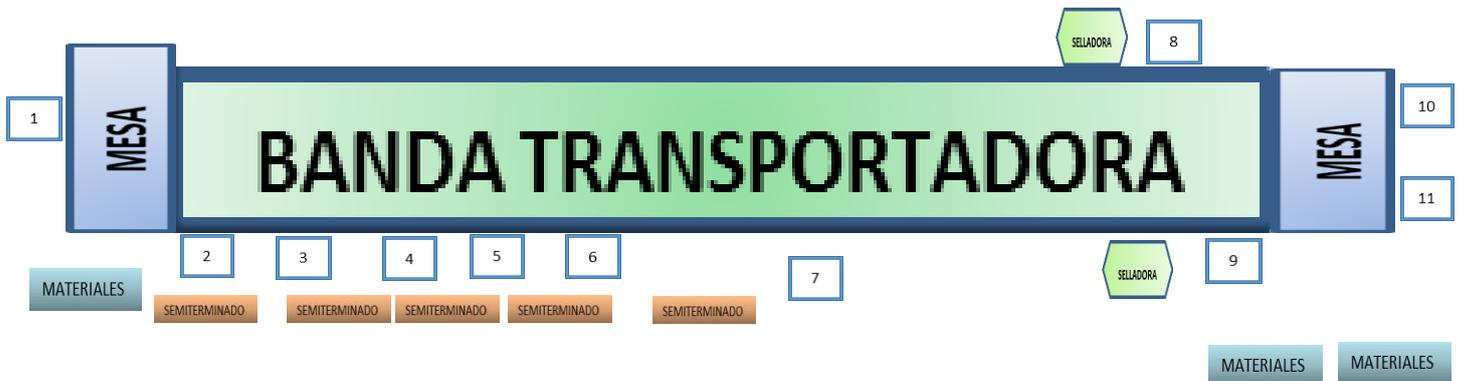
CANTIDAD DE PRS X POSICION	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR: ACTIVIDAD	EQUIPO A UTILIZAR
1	1	COLOCAR ETIQUETA CORRESPONDIENTE A LA BOLSA	MESAS BANDA TRANSPORTADORA SELLADORA LINEAL
6	2	ABRIR CORRUGADO DE ORIGEN Y TOMAR 10 PIEZAS	
	3	INTRODUCIR LAS 10 PIEZAS DENTRO DE LA BOLSA CORRESPONDIENTE	
	4	VALIDAR QUE NO SE INTRODUCAN PIEZAS SIN AIRE, ABIERTAS, SIN LOTE, ETC.	
2	5	SELLAR BOLSA (selladora lineal)	
2	6	ARMAR CORRUGADO CORRESPONDIENTE A TRASLAPE	
	7	INTRODUCIR 6 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	
11	TOTAL PERSONAL EN PLANTILLA		

TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA	11
PIEZAS POR MINUTO	13
PIEZAS POR HORA	773
TIEMPO ARMADO PALLET	9.8

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
12	13	13.2	13.25	13

MAPEO DE LINEA



Valesca Solano

Cristina Beltran

Realizó

Validó