



CEDULA DE PRODUCCIÓN

CLAVE: R.2.1.c
VERSIÓN: 5

MAQUILA:	RANCHERITOS 400GRX5X1	CLIENTE	EMISIÓN:	16-jul-19
CLAVE:	791800	PEPSICO		

DATOS DE MODELO:

BOLSA CON 10 PIEZAS DE RANCHERITO
CAMBIO EN PRESENTACION DE BOLSA

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	5,461	1,092	52.0
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	27,305	5,461	260
CAPACIDAD X MES (con un turno)	109,220	21,844	1,040

U.M.		PZ (bolsa)
PZ X CAJA	CAJAS X PALLET	PIEZAS X PALLET
5	21	105

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
	2	ABRIR CORRUGADO DE ORIGEN Y TOMAR 10 PIEZAS	
6	3	INTRODUCIR LAS 10 PIEZAS DENTRO DE LA BOLSA CORRESPONDIENTE	
	4	VALIDAR QUE NO SE INTRODUZCAN PIEZAS SIN AIRE, ABIERTAS, SIN LOTE, ETC.	
2	5	SELLAR BOLSA (selladora lineal)	
	6	ARMAR CORRUGADO CORRESPONDIENTE A TRASLAPE	
	7	INTRODUCIR 5 BOLSAS TERMINADAS	
2	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		

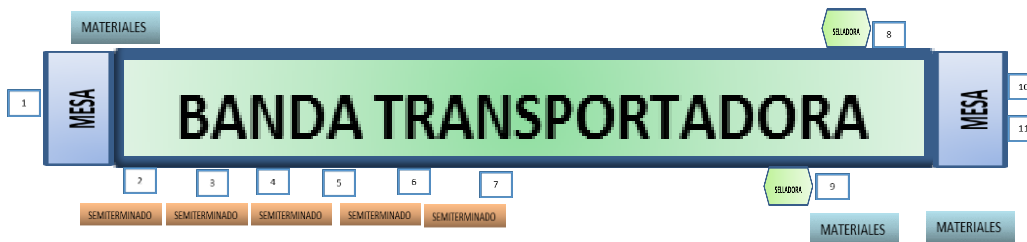
TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA	11
PIEZAS POR MINUTO	12.7
PIEZAS POR HORA	762
TIEMPO ARMADO PALLET	11.3

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
12	13	12.5	13	13

MAPEO DE LINEA

INDICADOR DE FLUJO



Valesca Solano

Realizó

Cristina Beltran

Validó

CONFIDENCIAL