#### Cédula de producción

CLAVE: R.2.1.c VERSIÓN: 6

MAQUILA:	EVOL CIRCUS 12+2 EVOL ERASER	CLIENTE	EMICIÓN.	47 ab = 20
CLAVE:	938023-2	NO SABE FALLAR	EMISIÓN:	17-abr-20

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

PIEZAS CAJAS PALLETS

CAPACIDAD X TURNO 7,009 292 2.1

CAPACIDAD X SEMANA (con un turno) 35,045 1,460 10.4

CAPACIDAD X MES (con un turno) 140,180 5,841 41.7

### **DATOS DE MODELO:**

# CAJILLA CON MIX SURTIDO DE 12 COLORES CIRCUS + 2 LAPICES XTRAFUN

U.M.		PZ (cajilla)	
PZ X CAJILLA	PZS X CAJA	CAJAS X PALLET	
14	24	140	

CANTIDAD		PLANTILLA ESTANDAR:	FOLUDO A LITUIZAD	
DE PRS X	_		EQUIPO A UTILIZAR	
POSICION		ACTIVIDAD		
2	1	ABRIR CORRUGADO Y SACAR MATERIAL A UTILIZAR	MESAS	
2	2	ARMAR CAJILLA CORRESPONDIENTE	BANDA TRANSPORTADORA	
4	3	INTRODUCIR LOS 12 COLORES INDICADOS, SERA DE ACUERDO AL MIX AUTORIZADO	ENCINTADORA (cinta gorila)	
1	4	INTRODUCIR LOS 2 LAPICES INDICADOS, SERA DE ACUERDO AL MIX AUTORIZADO		
2	5	VALIDAR QUE LA CAJILLA CONTENGA LAS 14 PIEZAS INDICADAS Y CERRARLA		
	6	COLOCAR ETIQUETA DE IDENTIFICACION CORRESPONDIENTE AL CORRUGADO		
1		COLOCAR CINTA TRANSPARENTE ENCIMA DE LA ETIQUETA		
		ARMAR CORRUGADO		
	7	ARMAR DOCENA DE CAJILLAS DE MANERA INTERCALADA		
4	8	INTRODUCIR 2 DOCENAS TERMINADAS DENTRO DEL CORRUGADO		
'	9	CERRAR CORRUGADO CON CINTA GORILA		
	10	ESTIBAR EN TARIMA ESTANDAR BIC DE ACUERDO A GUIA PROPORCIONADA		
11	TOTAL PERSONAL EN PLANTILLA			

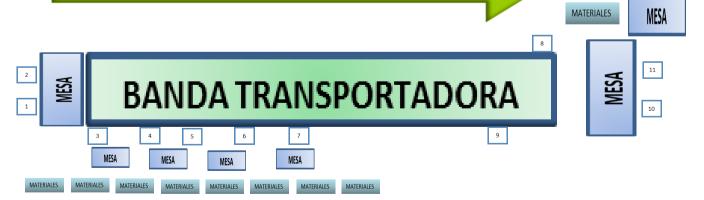
#### **TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS**

PERSONAL EN LINEA	11
PIEZAS POR MINUTO	16.3
PIEZAS POR HORA	978
TIEMPO ARMADO PALLET	8.8

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
16	17	15	18	16

# **MAPEO DE LINEA**

# **INDICADOR DE FLUJO**



Realizó

Validó