

Cédula de producción

CLAVE: R.2.1.c VERSIÓN: 6

MAQUILA:	MAQUILA: CRISTAL NEEDLE 0.7 BLU BX 12+1 FASH PPL		EMISIÓN:	06-iun-20
CLAVE:	939748-4	NO SABE FALLAR	LIVIISION.	00-jun-20

DATOS DE MODELO:

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	9,990	555	2.1
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	49,949	2,775	10.3
CAPACIDAD X MES (con un turno)	199,795	11,100	41.1

CAJILLA CON 12 BOLIGRAFOS COLOR AZUL + 1 BOLIGRAFO DEL COLOR INDICADO POR PLANEACION

U.M.		PZ (cajilla)		
PZ X CAJILLA	PZS X CAJA	CAJAS X PALLET		
13	18	270		

CANTIDAD DE		DI ANTILI A ECTANDAD.	FOLUDO A LITULTAD		
PRS X	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR:	EQUIPO A UTILIZAR		
POSICION		PROCESO DE LA MAQUILA			
2	1	ABRIR CORRUGADO Y SACAR MATERIAL A UTILIZAR	MESAS		
	2	ARMAR CAJILLA CORRESPONDIENTE	BANDA TRANSPORTADORA		
4	3	ABRIR CORRUGADO Y SACAR MATERIAL A UTILIZAR	ENCINTADORA (cinta gorila)		
	4	INTRODUCIR 12 BOLIGRAFOS INDICADOS CRISTAL NEEDLE 0.7 BLU			
2	5	INTRODUCIR 1 BOLIGRAFO INDICADO, SERA DE ACUERDO AL MIX AUTORIZADO POR EL PLANNER			
	6	VALIDAR QUE LA CAJILLA CONTENGA LAS 13 PIEZAS INDICADAS Y CERRARLA			
1	7	COLOCAR ETIQUETA DE IDENTIFICACION CORRESPONDIENTE AL CORRUGADO			
_		COLOCAR CINTA TRANSPARENTE ENCIMA DE LA ETIQUETA			
1	9	INTRODUCIR 18 CAJILLAS TERMINADAS DENTRO DEL CORRUGADO			
1	10	CERRAR CORRUGADO CON CINTA GORILA			
	11	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	23
PIEZAS POR HORA	1394
TIEMPO ARMADO PALLET (MINS)	209

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
23	22	24	24	23

MAPEO DE LINEA

INDICADOR DE FLUJO BANDA TRANSPORTADORA 2 MESA 1 MESA MATERIALES MATERIALES MATERIALES MATERIALES MATERIALES MATERIALES

Realizó

Validó