

### Cédula de producción

CLAVE: R.2.1

MAQUILA: COLORING PCL LARGE LEAD BOX12 CLIENTE EMISIÓN : 25-oct-19

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

PIEZAS CAJAS PALLETS

CAPACIDAD X TURNO 25,886 1,079 6.0 CAPACIDAD X SEMANA (con un turno) 129,430 5,393 30.0 CAPACIDAD X MES (con un turno) 517,720 21,572 119.8

U.N	PZ (cajilla)	
PZ X CAJILLA	PZS X CAJA	CAJAS X PALLET
1	24	180

DATOS DE MODELO:

CANTIDAD	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR:	EQUIPO A UTILIZAR
POSICION	PUSICION	ACTIVIDAD	
1	1	ABRIR CORRUGADO Y SACAR MATERIAL A UTILIZAR	MESAS
1	2	RETIRAR EMPAQUE DE ORIGEN DE LA CAJILLA	BANDA TRANSPORTADORA
1	3	ARMAR DOCENA DE CAJILLAS HE INTERCALARLAS	ENCINTADORA (cinta gorila)
2	4	INTRODUCIR DOCENA EN BOLSA INDICADA	SELLADORA LINEAL
	5	VALIDAR QUE LA BOLSA CONTENGA LAS CAJILLAS INDICADAS	
2	6	PERFORAR BOLSA CORRESPONDIENTE	
2	7	SELLAR BOLSA Y CORTAR EXCEDENTE (selladora lineal)	
	8	ARMAR ASÍ 2 DOCENAS TERMINADAS	
1	9	COLOCAR ETIQUETA CORRESPONDIENTE AL CORRUGADO	
'	10	COLOCAR CINTA TRANSPARENTE ENCIMA DE LA ETIQUETA	
1		ARMAR CORRUGADO CORRESPONDIENTE	
1	11	INTRODUCIR 2 DOCENAS TERMINADAS EN EL CORRUGADO DE ORIGEN	
4	12	CERRAR CORRUGADO CON CINTA GORILA	
'	13	ESTIBAR EN TARIMA ESTANDAR BIC DE ACUERDO A GUIA PROPORCIONADA	
11	TOTAL P	ERSONAL EN PLANTILLA	1

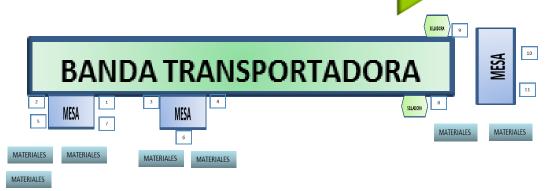
## TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA 11
PIEZAS POR MINUTO 60.2
PIEZAS POR HORA 3612
TIEMPO ARMADO PALLET 2.4

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
59	62	61	62	57

# **MAPEO DE LINEA**

# **INDICADOR DE FLUJO**



Realizó

Validó