

#### Cédula de producción

CLAVE: R.2.1.c VERSIÓN: 6

MAQUILA:	MAQUILA: 750 KID COULEUR MEDIUM BX20+4		EMISIÓN	11-nov-19
CLAVE:	943480	PEPSICO	:	11-1104-19

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

PIEZAS CAJAS PALLETS

CAPACIDAD X TURNO		168	1.7
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)		842	8.4
CAPACIDAD X MES (con un turno)	80,840	3,368	33.7

U.N	PZ (cajilla)	
PZ X CAJILLA	PZS X CAJA	CAJAS X PALLET
24	24	100

DATOS DE MODELO:

CANTIDAD	DOCICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR:	EQUIPO A UTILIZAR
DE PRS X POSICION	PUSICION	ACTIVIDAD	
	1	ABRIR CORRUGADO Y SACAR MATERIAL A UTILIZAR	MESAS
1	2	ABRIR CAJILLA CORRESPONDIENTE	BANDA TRANSPORTADORA
6	3	INTRODUCIR LOS 24 COLORES INDICADOS	
2	4	VALIDAR QUE LA CAJILLA CONTENGA LAS 13 PIEZAS INDICADAS Y CERRARLA	ENCINTADORA (cinta gorila)
2	5	VALIDAR CAJILLA EN BASE A PESO	SELLADORA LINEAL
2	6	COLOCAR SELLO DE GARANTIA	
1		PERFORAR BOLSA Y ARMAR DOCENA HE INTRODUCIR EN BOLSA CORRESPONDIENTE	
		SELLAR BOLSA	
	7	COLOCAR ETIQUETA DE IDENTIFICACION CORRESPONDIENTE AL CORRUGADO	
1	8	COLOCAR CINTA TRANSPARENTE ENCIMA DE LA ETIQUETA	
	9	ARMAR CORRUGADO	
	10	INTRODUCIR 2 DOCENAS TERMINADAS DENTRO DEL CORRUGADO	
1	11	CERRAR CORRUGADO CON CINTA GORILA	
	12	ESTIBAR EN TARIMA ESTANDAR BIC DE ACUERDO A GUIA PROPORCIONADA	
14	TOTAL P	ERSONAL EN PLANTILLA	

## TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA	14
PIEZAS POR MINUTO	9.4
PIEZAS POR HORA	564
TIEMPO ARMADO PALLET	15.3

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
9	10	9	10	9

# **MAPEO DE LINEA**

# **INDICADOR DE FLUJO**

MESA



MESA

MESA

MESA

MESA

CONFIDENCIAL