



MAQUILA: BIC DOBLES BICOLOR 24	CLIENTE	EMISIÓN: 03-jun-20
CLAVE: 945382	NO SABE FALLAR	

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	21,480	895	12
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	107,401	4,475	60
CAPACIDAD X MES (con un turno)	429,604	17,900	239

U.M.		PZ (cajilla)
PZ X CAJILLA	PZS X CAJA	CAJAS X PALLET
1	24	75

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

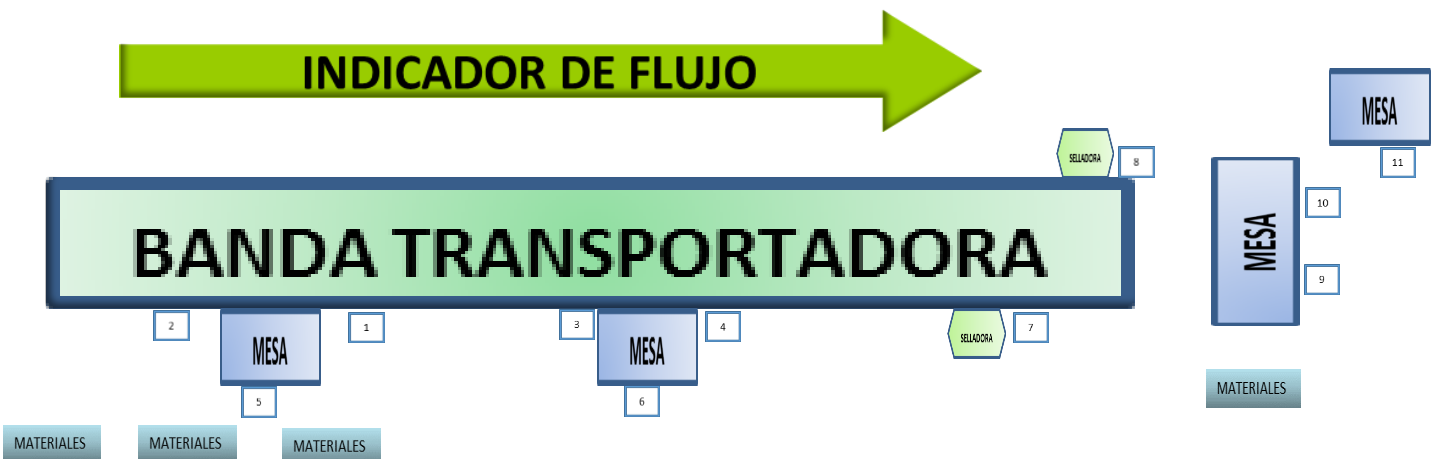
TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA	11
PIEZAS POR MINUTO	50
PIEZAS POR HORA	2997
TIEMPO ARMADO PALLET	36

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
47	52	50	51	50

MAPEO DE LINEA

INDICADOR DE FLUJO



Valesca Solano
Valesca Solano

Realizó

Cristina Beltran
Cristina Beltran

Validó