



MAQUILA:	Lapiz ECO EVOL 2 BX 36+6NEED 15 pack, 72 Lapiz + 12 Boligrafos	CLIENTE	EMISIÓN:	29-feb-20
CLAVE:	961364	NO SABE FALLAR		

DATOS DE MODELO:

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

TWO PACK DE BOTE CON 36 LAPICES + 6 BOLIGRAFOS
CADA UNO

	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	1,548	103	2.9
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	7,740	516	14.3
CAPACIDAD X MES (con un turno)	30,960	2,064	57.3

	U.M.	PZ (tow pack)
TOW PACK	PZS X CAJA	CAJAS X PALLET
84	15	36

CANTIDAD DE PRS X POSICION	POSICION	ACTIVIDAD
	1	HABILITAR GRANELES A UTILIZAR PARA EL CODIGO 944240
1	2	INTRODUCIR A CADA BOTE UNA ESPONJA CIRCULAR
5	3	INTRODUCIR DENTRO DEL BOTE 36 LAPICES HEXAGONAL EVOL
1	4	INTRODUCIR DENTRO DEL BOTE 6 BOLIGRAFOS MEDIUM BLK
1	5	COLOCAR LIGA PARA SUJETAR LOS LAPICES Y BOLIGRAFOS
3	6	VALIDAR QUE EL BOTE CONTENGA LAS 36 + 6 PIEZAS
1	7	ENVOLVER CADA BOTE EN POLIOLEFINA (TERMOSELLAR)
	8	PASAR POR TUNEL DE CALOR (HORNO) PARA SU RETRACTILADO
1	9	REVISAR QUE EL BOTE PREFORMADO CUMPLA CON LA ESPECIFICACION
1	10	PEGAR ETIQUETA DE PROMOCION A CADA BOTE, DE ACUERDO A LA MANERA QUE INDICA LA ESPEC
		ESTE CODIGO SE MAQUILARA DURANTE 165 MINUTOS
		HABILITAR GRANELES A UTILIZAR PARA EL CODIGO 944744
1	11	INTRODUCIR A CADA BOTE UNA ESPONJA CIRCULAR
5	12	INTRODUCIR 12 LAPICES XTRAFUN, 12 LAPICES NEON Y 12 LAPICES LINES
	13	EL MIX DE ESTOS LAPICES SE LLEVARA DE ACUERDO A SOLICITUD DEL CLIENTE EN BASE A 12 CODIGOS
1	14	INTRODUCIR DENTRO DEL BOTE 6 BOLIGRAFOS CRISTAL BLK
1	15	COLOCAR LIGA PARA SUJETAR LOS LAPICES Y BOLIGRAFOS
3	16	VALIDAR QUE EL BOTE CONTENGA LAS 36 + 6 PIEZAS
1	17	ENVOLVER CADA BOTE EN POLIOLEFINA (TERMOSELLAR)
	18	PASAR POR TUNEL DE CALOR (HORNO) PARA SU RETRACTILADO
1	19	REVISAR QUE EL BOTE PREFORMADO CUMPLA CON LA ESPECIFICACION
1	20	PEGAR ETIQUETA DE PROMOCION A CADA BOTE, DE ACUERDO A LA MANERA QUE INDICA LA ESPEC
		ESTE CODIGO SE MAQUILARA DURANTE 165 MINUTOS
		PARA EL ARMADO DEL TWO PACK
1	21	HABILITAR SEMITERMINADO DE LA CLAVE 924240
1	22	HABILITAR SEMITERMINADO DE LA CLAVE 944744
1	23	ARMAR TWO PACK CON UNA PIEZA DE LA CLAVE 924240 + UNA PIEZA DE LA CLAVE 944744
1	24	ENVOLVER TWO PACK EN POLIOLEFINA (TERMOSELLAR)
	25	PASAR POR TUNEL DE CALOR (HORNO) PARA SU RETRACTILADO
1	26	REVISAR QUE EL TWO PACK PREFORMADO CUMPLA CON LA ESPECIFICACION
1	27	PEGAR ETIQUETA DE PROMOCION A CADA TWO PACK, DE ACUERDO A LA MANERA QUE INDICA LA ESPEC
1	28	PEGAR ETIQUETA DE CODIGO DE BARRAS A CADA TWO PACK, DE ACUERDO A LA MANERA QUE INDICA LA ESPEC
1	29	COLOCAR ETIQUETA DE IDENTIFICACION AL CORRUGADO CORRESPONDIENTE
	30	COLOCAR CINTA TRANSPARENTE ENCIMA DE LA ETIQUETA
1	31	ARMAR CHAROLA CORRESPONDIENTE CON CINTA TRANSPARENTE
	32	INTRODUCIR A LA CHAROLA 15 TWO PACKS TERMINADOS
1	33	ARMAR TAPA DE LA CHAROLA Y COLOCARLA
	34	ASEGURAR TAPA CON CINTA TRANSPARENTE DE MANERA QUE ABARQUE LA CHAROLA CON LA TAPA
	35	ESTIBAR EN TARIMA ESTANDAR BIC DE ACUERDO A GUIA PROPORCIONADA
		ESTE PROCESO SE REALIZARA DURANTE LAS ULTIMAS 2 HORAS DEL TURNO
14		TOTAL PERSONAL EN PLANTILLA

EQUIPO A UTILIZAR

MESAS
HORNO
MAQUINA AUTOMATICA
ENCINTADORA (cinta gorila)

TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA	14
PIEZAS POR MINUTO	3.6
PIEZAS POR HORA	216
TIEMPO ARMADO PALLET	150.0

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
3	4	3	4	4

MAPEO DE LINEA

INDICADOR DE FLUJO



Valesca Solano

Cristina Beltran

