



MAQUILA:	Lapiz Evol. Hexagonal	CLIENTE	EMISIÓN: 25-mar-20
CLAVE:	965891-1	NO SABE FALLAR	

DATOS DE MODELO:

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	4,000	133	3.7
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	19,999	667	18.5
CAPACIDAD X MES (con un turno)	79,997	2,667	74.1

DISPLAY CON 36 LAPICES EVOLUTION HEXAGONAL

U.M.		PZ (bote)
PZ X BOTE	BOTE X CAJA	CAJAS X PALLET
36	30	36

CANTIDAD DE PRS X POSICION	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR: ACTIVIDAD
	1	ABRIR CORRUGADO Y GRANEL A UTILIZAR
1	2	ARMAR CAJILLA CORRESPONDIENTE DE FONDO AUTOMATICO
	3	INTRODUCIR ESPONJA A CADA CAJILLA
6	4	INTRODUCIR 36 LAPICES HEXAGONALES
1	5	COLOCAR LIGA PARA SUJETAR LOS LAPICES
3	6	VALIDAR QUE LA CAJILLA CONTENGA LAS 36 PIEZAS
1	7	ENVOLVER CADA CAJILLA EN POLIOLEFINA (TERMOSELLAR)
	8	PASAR POR TUNEL DE CALOR (HORNO) PARA SU RETRACTILADO
1	9	REVISAR QUE LA CAJILLA PREFOMADA CUMPLA CON LA ESPECIFICACION
	10	PEGAR ETIQUETA DE IDENTIFICACION AL CORRUGADO CORRESPONDIENTE
	11	COLOCAR CINTA TRANSPARENTE ENCIMA DE LA ETIQUETA
1	12	ARMAR CORRUGADO
	13	INTRODUCIR 30 DISPLAYS TERMINADOS
	14	CERRAR CORRUGADO
	15	ESTIBAR EN TARIMA ESTANDAR BIC DE ACUERDO A GUIA PROPORCIONADA
14	TOTAL PERSONAL EN PLANTILLA	

EQUIPO A UTILIZAR

MESAS
HORNO
MAQUINA AUTOMATICA
ENCINTADORA (cinta gorila)

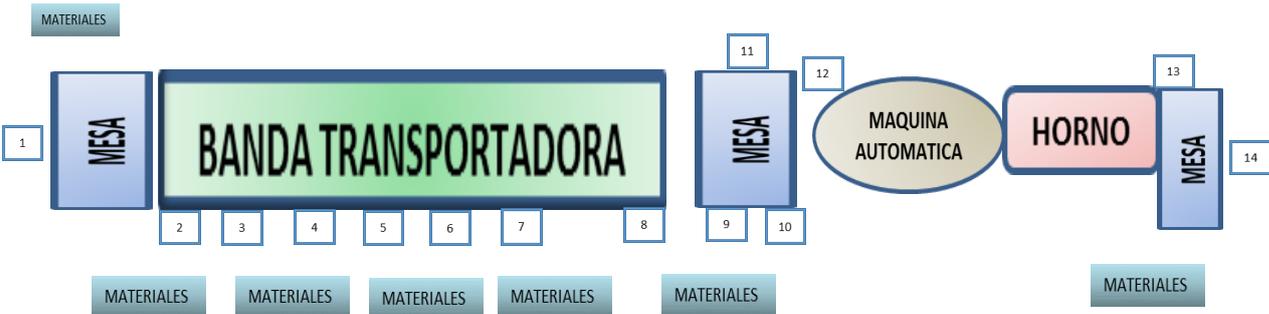
TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA	14
PIEZAS POR MINUTO	9.302
PIEZAS POR HORA	558.12
TIEMPO ARMADO PALLET	15.5

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
8	10	10	9	10

MAPEO DE LINEA

INDICADOR DE FLUJO



Valesca Solano

Realizó

Cristina Beltran

Validó